Открытое акционерное общество
«Российские железные дороги»
филиал
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ДИРЕКЦИЯ ИНФРАСТУКТУРЫ
УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА
Проектно - конструкторское бюро вагонного хозяйства

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер Управления
вагонного хозяйства Центральной
дирекции инфраструктуры - филиал
ОАО «РЖД»

_____ А.Ф. Комиссаров
«27» 11 2015 г.

МЕТОДИКА КАЛИБРОВКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ Т1436.000 ДЛЯ ~~ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ (ОТСУТСТВИЯ)~~ восстановления зоны браковки ОСТРОКОНЕЧНОГО НАКАТА ГРЕБНЯ КОЛЕСНЫХ ПАР ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ

РД 32 ЦВ 163-2015

Начальник технического отдела
Управления вагонного хозяйства
Центральной дирекции инфраструктуры
– филиал ОАО «РЖД»

_____ В.В. Романов
«02» 11 2015 г.

Директор Проектно –
конструкторского бюро вагонного
хозяйства – филиала ОАО «РЖД»

_____ А.О. Иванов
«02» 11 2015 г.

gost.e-ecolog.ru

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 Разработан Проектно-конструкторским бюро вагонного хозяйства - филиалом ОАО «РЖД» (ПКБ ЦВ ОАО «РЖД»).

2 Вводится впервые.

3 Введён в действие с момента утверждения.

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Основные положения 2
4 Условия проведения калибровки 3
5 5 Проведение калибровки приспособления 3
6 6 Оформление результатов калибровки приспособления 7
Лист регистрации изменений 8

МЕТОДИКА КАЛИБРОВКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ Т1436.000 ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ (ОТСУТСТВИЯ) ОСТРОКОНЕЧНОГО НАКАТА ГРЕБНЯ КОЛЕСНЫХ ПАР ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ

1 Область применения

1.1 Настоящая методика распространяется на приспособление Т1436.000 (далее по тексту - приспособление), применяемое для ~~проверки наличия или отсутствия~~ установления зоны браковки остроконечного наката гребня колесных пар грузовых вагонов, и устанавливает методику его первичной и периодической калибровки.

1.2 Требования к конструкции и изготовлению приспособления изложены в конструкторской документации Т1436.000.

1.3 В методике представлен рисунок приспособления с указанием размеров, подлежащих измерению при проведении калибровки.

1.4 При проведении калибровки приспособления допускается применение средств измерений, не предусмотренных настоящей методикой, с аналогичными метрологическими характеристиками, обеспечивающими заданную точность.

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 8.050-73 – ГСИ. Нормальные условия выполнения линейных и угловых измерений;

ГОСТ 8.051-81 – ГСИ. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм;

ГОСТ 1012-72 – Бензины авиационные. Технические условия;

ПР 50.2.016-94 – ГСИ. Требования к выполнению калибровочных работ;

Метрологическое обеспечение средств допускового контроля в ОАО «РЖД», утвержденное распоряжением ОАО «РЖД» от 7 июля 2011 г. № 1478р.

3 Основные положения

3.1 В соответствии с нормативным документом Метрологическое обеспечение средств допускового контроля в ОАО «РЖД», утвержденным распоряжением ОАО «РЖД» от 7 июля 2011 г. № 1478р. п.5, приспособление Т1436.000 для проверки наличия или отсутствия остроконечного наката гребня колесных пар грузовых вагонов относится к средствам допускового контроля или средствам специального применения (отраслевым) и подлежит первичной и периодической калибровке.

3.2 Первичная калибровка приспособления осуществляется подразделением метрологической службы ОАО «РЖД», аккредитованным в СКРЖД на выполнение калибровки СДК данной группы, после приемки его отделом технического контроля. Первичная калибровка производится в соответствии с настоящей методикой. Первичная калибровка при выпуске СДК из производства проводится с целью установления пригодности его к применению в соответствии с назначением.

При отсутствии у предприятия-изготовителя средств измерений, необходимых для калибровки, эта работа может быть проведена на договорных условиях с другим предприятием, имеющим соответствующие условия и аккредитованным в СКРЖД на выполнение калибровки СДК данной группы.

3.3 Порядок, организация и периодичность калибровки приспособления при выпуске из производства, в процессе эксплуатации и после ремонта устанавливаются предприятиями железнодорожного транспорта, в соответствии со сложившейся на предприятиях практикой и исходя из условий поддержания их геометрических параметров в течение всего межкалибровочного интервала.

Рекомендуемая периодичность проведения калибровки приспособления - не реже одного раза в год.

3.4 На рабочих местах и контрольных постах должны находиться местные инструкции по охране труда и технике безопасности в соответствии с условиями производства.

3.5 К проведению калибровки приспособления допускаются калибровщики метрологических служб, аккредитованных на право калибровки СИ и СДК, согласно области аккредитации.

4 Условия проведения калибровки

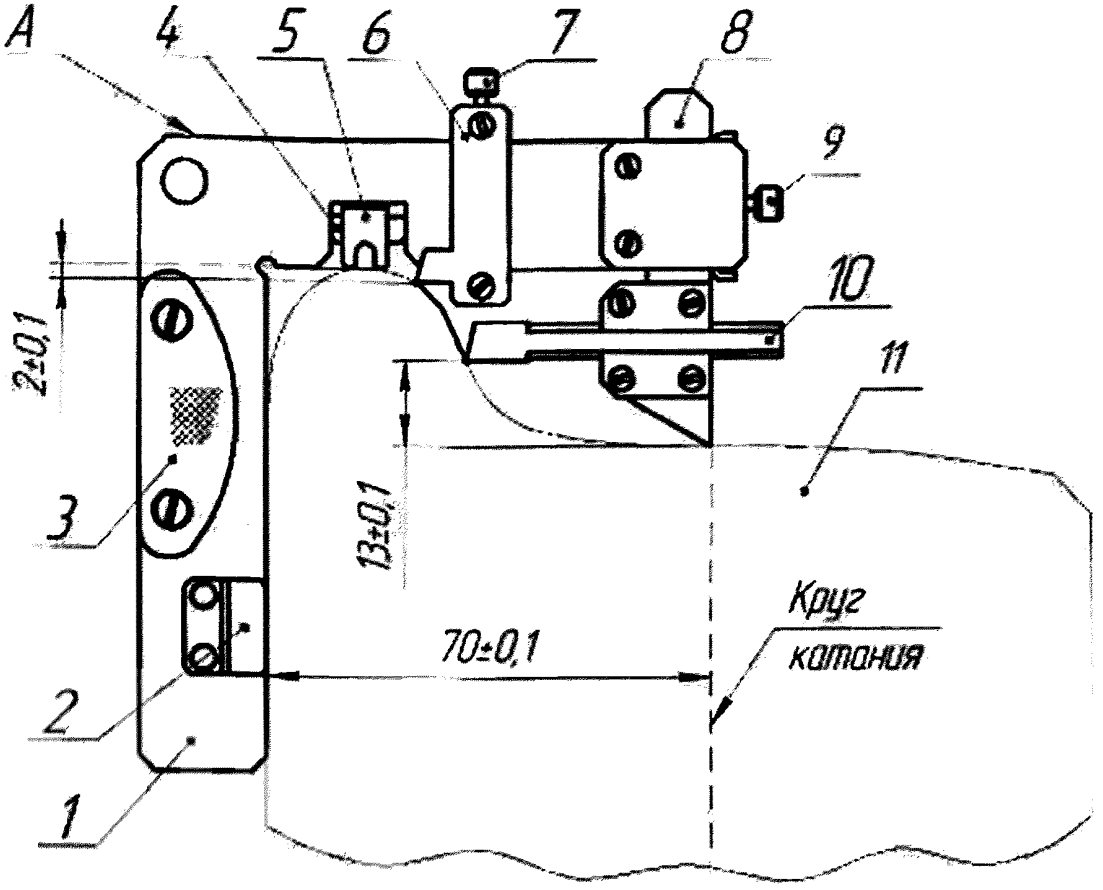
4.1 При проведении калибровки приспособления должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха, °С 20±5;
- относительная влажность воздуха, % 60±20;
- давление окружающего воздуха в рабочем пространстве не должно быть меньше атмосферного; допускается превышение атмосферного давления не более, чем на 3 кПа (22,5 мм рт. ст.);
- уровень шума в рабочей зоне, дБ не более 80;
- освещенность рабочего места должна быть не менее 150 лк при лампах накаливания и не менее 300 лк при люминесцентных лампах.

4.2 Приспособление должно быть очищено от грязи, смазки, следов коррозии, промыто бензином Б-91/115 ГОСТ 1012-72, протёрто чистой салфеткой и выдержано на рабочем месте не менее 4 часов.

5 Проведение калибровки приспособления Т1436.000

5.1 При проведении калибровки приспособления, изображенного на рисунке 1, должны выполняться операции, указанные в таблице 1.



1 - основание; 2 - ножка; 3 - ручка; 4 - планка упора; 5 - упор гребня; 6 – движок с упором; 7 - стопор; 8 - упор к поверхности катания; 9 - стопор; 10 - движок; 11- колесо.

Рисунок 1

Таблица 1

Наименование операции	Номер пункта	Проведение операции при	
		первичной калибровке	периодической калибровке
1	2	3	4
Внешний осмотр	5.3	Да	Да
Опробование	5.4	Да	Да
Проверка шероховатости рабочих поверхностей	5.5	Да	Нет
Проверка установки упора поз.8 на расстоянии (70±0,1) мм от опорной поверхности основания поз.1	5.6	Да	Да
Контроль размеров (2±0,1) мм и (13±0,1) мм	5.7	Да	Да

5.2 При проведении калибровки приспособления должны применяться следующие средства калибровки:

- плита поверочная 1-0-630х400 ГОСТ 10905-86;

- штангенрейсмас ШРЦ-250-0,01 ГОСТ 164-90;

- стойка универсальная 15СТ-М ТУ 2-034-623-80;

- контршаблон абсолютного шаблона Т 447.06.000;

- набор щупов № 2 по ТУ 2-034-0221197-011-91.

При выпуске приспособления из производства дополнительно применяют:

- образцы шероховатости ГОСТ 9378-93.

5.3 При внешнем осмотре устанавливают соответствие внешнего вида и маркировки приспособления требованиям конструкторской документации Т1436.000.

На рабочих поверхностях приспособления не допускаются царапины, вмятины, следы коррозии и другие дефекты, ухудшающие внешний вид и искажающие показания.

5.4 При опробовании проверяют взаимодействие подвижных частей приспособления.

Движок поз.6, упор к поверхности катания поз.8, движок поз.10 должны перемещаться плавно, без заеданий и без люфтов. Не допускается передвижение под действием собственной массы.

5.5 Шероховатость рабочих поверхностей приспособления определяют визуально - сравнением с образцами шероховатости.

Параметр шероховатости R_a рабочих поверхностей основания поз.1 должен быть не более 6,3 мкм; упора поз.8 и движка поз.10 - не более 1,6 мкм.

5.6 Проверку установки упора поз.8 на расстоянии (70±0,1) мм от опорной поверхности приспособления производят с помощью контршаблона абсолютного шаблона Т447.06.000 (далее – контршаблон). Контршаблон прикладывают к опорным поверхностям шаблона, упор поз.8 устанавливают так, чтобы его наконечник был строго сориентирован по риске контршаблона.

Величину отклонения оценивают щупом. Её значение должно быть не более 0,1 мм.

5.7 Определение контрольных размеров приспособления:

5.7.1 Определение контрольного размера приспособления (2±0,1) мм проводить штангенрейсмасом.

Для этого приспособление установить поверхностью «А» на край поверочной плиты перпендикулярно к ней и закрепить в стойке или штативе.

Штангенрейсмасом измерить расстояния от поверочной плиты до поверхностей, соответствующих границам размера 2 мм.

Контрольный размер определяется как разность двух полученных значений и должен находиться в допустимых пределах от 1,9 мм до 2,1 мм.

5.7.2 Определение контрольного размера приспособления (13±0,1) мм проводить аналогично п.5.7.1.

Контрольный размер должен находиться в допустимых пределах от 12,9 мм до 13,1 мм.

6 Оформление результатов калибровки приспособления

6.1 При первичной калибровке предприятие-изготовитель заполняет паспорт Т1436.000ПС.

6.2 Порядок оформления результатов периодической калибровки приспособления в процессе эксплуатации и после ремонта устанавливается предприятиями железнодорожного транспорта, в соответствии со сложившейся на предприятиях практикой. Положительные результаты

калибровки приспособления оформляются нанесением клейм с указанием даты проведения калибровки и записью в журнале.

В тех случаях, когда на приспособление невозможно поставить клеймо, результаты калибровки заносятся в журнал и (или) в карточку учёта.

6.3 При отрицательных результатах калибровки приспособление направляется в ремонт или изымается из эксплуатации.

Начальник отдела ОСМ Г.В. Лебедев

Инженер ОСМ И.Ю. Иевлева

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изме-нение	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	Номер доку-мента	Входящий номер сопроводительного докум. и дата	Подп.	Дата
	измен енные	замененных	новых	аннул ированных					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Тит.лист 1	–	–	–	–	32 ЦВ	20 - 2016		07.04.16

gost.e-ecolog.ru