**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ
КОЛЕСА СОСТАВНЫЕ ЧИСТОВЫЕ

Нормы безопасности

Издание официальное

Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Федеральным государственным унитарным предприятием Всероссийский научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт подвижного состава МПС России (ФГУП ВНИКТИ МПС России)

ИСПОЛНИТЕЛИ: Э.С. Оганьян, к.т.н.; В.И. Грек, к.т.н.; Э.Н. Никольская, к.т.н.; А.А. Рыбалов, Л.В. Пирогова

ВНЕСЕНЫ Центральным органом Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте - Департаментом технической политики МПС России, Департаментом пути и сооружений МПС России

2 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ указанием МПС России от « 25 » июня 2003г. № Р-634у

3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

Настоящие Нормы безопасности на железнодорожном транспорте не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения федерального органа исполнительной власти в области железнодорожного транспорта

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормы безопасности 1
Лист регистрации изменений 7

НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ КОЛЕСА СОСТАВНЫЕ ЧИСТОВЫЕ
Нормы безопасности

Дата введения 2003-06-27

1 Область применения

Настоящие нормы безопасности распространяются на колеса составные чистовые колесных пар специального подвижного состава и применяются при проведении сертификации в системе сертификации, созданной федеральным органом исполнительной власти в области железнодорожного транспорта.

2 Нормы безопасности

Нормы безопасности, предъявляемые к колесам составным чистовым колесных пар специального подвижного состава, приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1 – Нормы безопасности колес составных чистовых колесных пар специального подвижного состава

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
1 Бандажи чистовые				
1.1 Химический состав[1)]	ГОСТ 398	п. 4.3	ГОСТ 398, п. 6.2	Наличие сертификата на металл
1.2 Механические свойства[1)]	То же	п. 4.5	ГОСТ 398, пп. 6.4-6.6	То же
1.3 Геометрические размеры:				Измерения
радиусы сопряжений в выточке бандажа под бандажное кольцо и радиус перехода к упорному бурту, мм, не менее	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.2 ОСТ 32.166, п. 4.3.4	2,5	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.2	
фаска на кромке выточки, выходящей на внутреннюю посадочную поверхность бандажа:			То же	
ширина, мм	ГОСТ Р 51775, п.4.4.5.2	1,5		

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
	ОСТ 32.166, п. 4.3.4			
угол, град	То же	45		
отклонение от круглости посадочной поверхности бандажа[2], мм, не более	ГОСТ Р 51775, п.4.4.5.3 ОСТ 32.166, п. 4.3.5	0,1[3]	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.2	
отклонение профиля продольного сечения посадочной поверхности бандажа[2], мм, не более (в случае ее конусообразности направление конусности должно совпадать с направлением конусности центра КП)	То же	0,05[3]	ГОСТ Р 51775, пп. 6.3.2; 6.3.8	
разность в значениях отклонений профиля продольного сечения посадочных поверхностей бандажа и обода[2], мм, не более	ГОСТ Р 51775 , п. 4.4.4.2	0,025[3]	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.8	
1.4 Шероховатость, R_a, мкм, не более:	ГОСТ Р 51775,		ГОСТ Р 51775,	Измерения
внутренней посадочной поверхности	п. 4.4.5.1	5,0	п. 6.3.1	
поверхности выточки под бандажное кольцо		5,0		
1.5 Качество посадочной поверхности:	ГОСТ Р 51775,		ГОСТ Р 51775,	То же
черновины на расстоянии 10 мм и менее от упорного бурта и выточки под бан-	п. 4.4.5.1		п. 6.3.1	

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
дажное кольцо		Не допускаются		
черновины в других местах:				
- количество, шт., не более		2		Визуальный контроль
- общая площадь, мм^2, не более		16		Измерения
- максимальный линейный размер одной черновины, мм, не более		40		То же
2 Посадка бандажа на обод центра КП				
2.1 Разнонаправленность конусностей посадочных поверхностей обода центра и бандажа	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.4.2	Не допускается	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.8	Измерения Расчет
2.2 Натяг бандажа на обод центра с посадочным диаметром 10^3 мм, мм	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.9.1	1,2 – 1,6	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.7	Измерения
2.3 Температура нагрева бандажа для посадки на центр, °С	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.9.2	250 - 300	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.10	То же
2.4 Разность температур различных участков бандажа при его нагреве для посадки, °С, не более	-	30[4)]	То же	-«-
2.5 Температура бандажа перед установкой бандажного кольца, °С, не менее	То же	200	-«-	-«-

Окончание таблицы

1	2	3	4	5	6
2.6	Температура бандажа при окончательном обжатии его бурта, °С, не менее	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.2	100	ГОСТ Р 51775, п.6.3.10	Измерения
2.7	Максимальное усилие обжатия бурта бандажа, кН	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.3	500	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Измерения
2.8	Зазор между торцами бандажного кольца, мм, не более	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.3	2	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Измерения
2.9	Плотность посадки бандажного кольца	ГОСТ Р 51775, п.4.4.9.3	Глухой звук от удара молотком не допускается	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Органолептический контроль
2.10	Плотность посадки бандажа	ГОСТ Р 51775, п.4.4.9.4	Глухой звук от удара молотком не допускается	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Органолептический контроль
2.11	Предельная деформация прижимного бурта, мм, не более	ОСТ 32.166, п.4.5.3	3,0	ОСТ 32.166, п. 5.3	Измерения
2.12	Длина раскатанного прижимного бурта, мм	ОСТ 32.166, п.4.5.5	25^{+5}	ОСТ 32.166, п. 5.3	Измерения
2.13	Качество поверхности раскатанного прижимного бурта	ОСТ 32.166, п.4.5.5	Трещины не допускаются	ОСТ 32.166, п. 5.5	Неразрушающий контроль

[1] Показатель введен для случая, когда завод-изготовитель чистовых бандажей использует для чистовой механической обработки заготовки бандажей (черновые бандажи) собственного производства. При этом проверку показателя проводят по сертификату на металл.

[2] Наименование показателя - в соответствии с ГОСТ 24642.

[3] Нормативные значения сертификационных показателей установлены в настоящем техническом регламенте на основе требований ГОСТ Р 51775.

[4] Нормативные значения сертификационных показателей установлены настоящими нормами безопасности

Таблица 2 - Перечень нормативных документов (НД)

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утверждения Год издания	Срок действия	Номер и срок введения принятых изменений
1	2	3	4	5
ГОСТ 398-96	Бандажи из углеродистой стали для подвижного состава железных дорог широкой колеи и метрополитена	Госстандарт 1996	б/о	нет
ГОСТ 24642-81	Допуски формы и расположения поверхностей. Основные термины и определения	Госстандарт 1996	б/о	нет
ГОСТ Р 51775-2001	Колесные пары путевых машин. Общие технические условия	МГС 2002	б/о	нет
ОСТ 32.166-2000	Соединение бандажа с колесным центром. Технические условия	МПС России 2000	б/о	нет

Лист регистрации изменений

Изме-нение	Номера листов (страниц)				Но-мер доку-мента	Под-пись	Да-та	Срок введе-ния из-мене-ния
	изме-нен-ных	заме-нен-ных	новых	аннули-рованных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9

gost.e-ecolog.ru