ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 52366— 2005

БАНДАЖИ ЧЕРНОВЫЕ ДЛЯ ЛОКОМОТИВОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ ШИРОКОЙ КОЛЕИ

Типы и размеры

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2005

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» Министерства путей сообщения Российской Федерации (ВНИИЖТ МПС России)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 3 августа 2005 г. № 203-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2005
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008
Переиздание (по состоянию на апрель 2008 г.)

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

БАНДАЖИ ЧЕРНОВЫЕ ДЛЯ ЛОКОМОТИВОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ ШИРОКОЙ КОЛЕИ

Типы и размеры

Rough tyres for locomotives of broad gauge railways.
Types and dimensions

Дата введения — 2006—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на черновые бандажи для колесных пар локомотивов (электровозов, тепловозов, паровозов) железных дорог и устанавливает их типы и размеры.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 398—96 Бандажи из углеродистой стали для подвижного состава железных дорог широкой колеи и метрополитена. Технические условия

ГОСТ 11018—2000 Тяговый подвижной состав железных дорог колеи 1520 мм. Колесные пары. Общие технические условия

ГОСТ 26877—91 Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **черновой бандаж:** Бандаж, полученный прокаткой на бандажном стане, прошедший термическую обработку и ультразвуковой контроль, без окончательной (чистовой) механической обработки.

4 Классификация, основные параметры и размеры

4.1 Черновые бандажи подразделяют:

по типам: 1 — с гребнем, 2 — без гребня;

по толщине чистовых бандажей на модификации: 75; 80; 85; 90 мм;

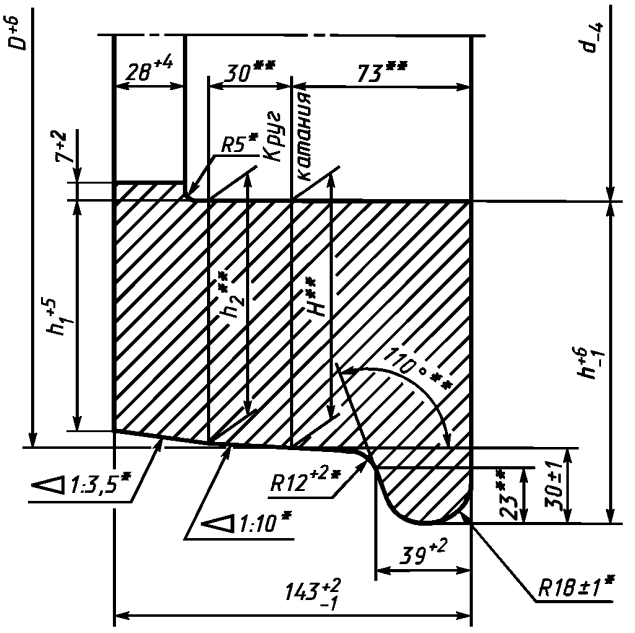
по внутреннему диаметру: 620; 690; 740; 790; 890; 900; 1010; 1060; 1090; 1160; 1240; 1340; 1690 мм;

по диаметру по кругу катания: 786; 856; 906; 956; 1056; 1066; 1086; 1206; 1226; 1256; 1326; 1356; 1406; 1506; 1856 мм.

Издание официальное

5 Конструкция и основные размеры

5.1 Размеры бандажей с гребнем должны соответствовать приведенным на рисунке 1 и в таблицах 1, 2; бандажей без гребня — на рисунке 2 и в таблицах 3, 4.



* Размеры для построения инструмента деформации.
** Размеры для справок.

Рисунок 1 — Бандаж с гребнем

Таблица 1

В миллиметрах

Толщина чистового бандажа	Толщина чернового бандажа			
	H	h	h_1	h_2
75	83	113	75,8	81,5
80	88	118	80,8	86,5
85	93	123	85,8	91,5
90	98	128	90,8	96,5

Таблица 2

Внутренний диаметр чернового бандажа d, мм	Диаметр по кругу катания D, мм, в		Теоретическая масса чернового бандажа, кг	Диаметр по кругу катания D, мм, в		Теоретическая масса чернового бандажа, кг
	черновом виде	чистовом виде		черновом виде	чистовом виде	
	при толщине чернового бандажа 83 мм			при толщине чернового бандажа 98 мм		
1690	1856	1850	585	—	—	—
1340	1506	1500	470	—	—	—
1240	1406	1400	437	—	—	—
1160	1326	1320	411	1356	1350	482
1090	1256	1250	386	—	—	—
1060	1226	1220	378	1256	1250	444
1010	—	—	—	1206	1200	425
940	—	—	—	1126	1120	378

Окончание таблицы 2

Внутренний диаметр чернового бандажа *d*, мм	Диаметр по кругу катания *D*, мм, в		Теоретическая масса чернового бандажа, кг	Диаметр по кругу катания *D*, мм, в		Теоретическая масса чернового бандажа, кг
	черновом виде	чистовом виде		черновом виде	чистовом виде	
	при толщине чернового бандажа 83 мм			при толщине чернового бандажа 98 мм		
900	—	—	—	(1086)	(1080)	(364)
890	1056	1050	322	1086	1080	380
890	—	—	—	(1066)	(1060)	(341)
790	956	950	289	—	—	—
740	906	900	273	—	—	—
690	856	850	256	—	—	—
620	786	780	233	—	—	—

Примечания

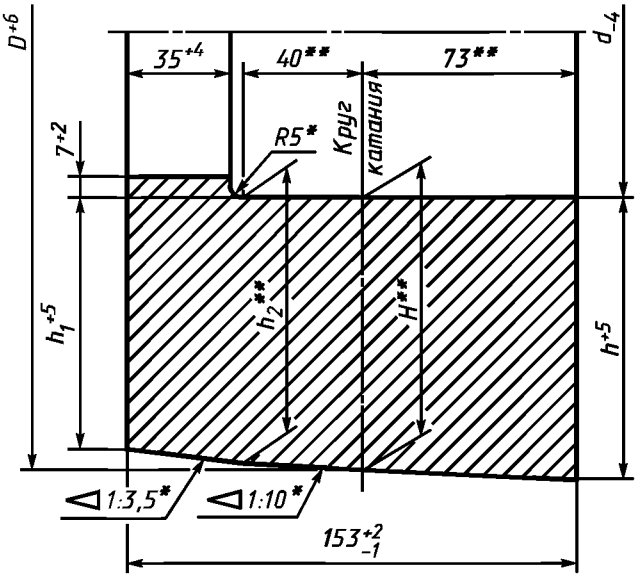
1 Теоретическая масса бандажей определена расчетом по номинальным размерам с учетом среднего поля допусков при плотности стали, равной 7,85 г/см^3.

2 Размеры в скобках применяют при толщине чернового бандажа, равной 93 и 88 мм.

3 Диаметры чистовых бандажей справочные.

Пример условного обозначения чернового бандажа с гребнем внутренним диаметром 890 мм, шириной 143 мм, толщиной 83 мм и 2-й марки по ГОСТ 398:

Бандаж $\dfrac{890 \times 143 \times 83\ \ ГОСТ\ Р\ \ 52366–2005}{2\ \ ГОСТ\ \ 398–96}$



* Размеры для построения инструмента деформации.

** Размеры для справок.

Рисунок 2 — Бандаж без гребня

Таблица 3

В миллиметрах

Толщина чистового бандажа	Толщина чернового бандажа			
	H	*h*	h_1	h_2
75	83	86,7	75,3	81
80	88	91,7	80,3	86
90	98	101,7	90,3	96

Таблица 4

Внутренний диаметр чернового бандажа d, мм	Диаметр по кругу катания D, мм, в		Теоретическая масса чернового бандажа, кг	Диаметр по кругу катания D, мм, в		Теоретическая масса чернового бандажа, кг
	черновом виде	чистовом виде		черновом виде	чистовом виде	
	при толщине чернового бандажа 83 мм			при толщине чернового бандажа 98 мм		
1690	1856	1850	585	—	—	—
1340	1506	1500	470	—	—	—
1160	1326	1320	410	—	—	—
1060	—	—	—	1256	1250	444
890	1056	1050	320	(1066)	(1060)	(340)

Примечания

1 Теоретическая масса бандажей определена расчетом по номинальным размерам с учетом среднего поля допусков при плотности стали, равной 7,85 г/см^3.

2 Размеры в скобках применяют при толщине чернового бандажа, равной 88 мм.

3 Диаметры чистовых бандажей справочные.

Пример условного обозначения чернового бандажа без гребня внутренним диаметром 890 мм, шириной 153 мм, толщиной 83 мм и 2-й марки по ГОСТ 398:

$$\textit{Бандаж}\ \frac{890 \times 153 \times 83\ ГОСТР\ 52366\text{–}2005}{2\ ГОСТ\ 398\text{–}96}$$

Допускается изготовление бандажей внутренним диаметром от 1060 до 1690 мм с предельным отклонением минус 6 мм и диаметром 1690 мм с предельным отклонением минус 8 мм.

5.2 Допускаются отклонения формы бандажей от заданной:

- уклоны боковых поверхностей с внутренней стороны до 1°, с наружной — до 30′ с соответствующим увеличением ширины бандажей;
- овальность по кругу катания не более 2 мм;
- отклонение боковой поверхности от плоскостности не более 1 мм.

5.3 Допускаются:

- разнотолщинность бандажа не более 3 мм;
- заусенцы по кромкам внутренней поверхности бандажей шириной и высотой не более 5 мм;
- притупление сопряжения кромок поверхности катания с боковой наружной поверхностью бандажей и кромок внутренней поверхности с боковыми поверхностями бандажей в виде скругления (фаски) размером не более 6 мм и 3 мм соответственно.

5.4 Технические требования, правила приемки, маркировка, транспортирование и гарантии изготовителя — по ГОСТ 398.

5.5 Номинальные размеры профиля бандажей — по ГОСТ 11018.

6 Методы контроля

6.1 Контроль размерных характеристик бандажей на соответствие требованиям 5.1—5.3 следует проводить по ГОСТ 26877.

6.2 Овальность бандажа по кругу катания проверяют как полуразность наибольшего и наименьшего диаметров, находящихся во взаимно перпендикулярных направлениях.

6.3 Отклонение от плоскостности определяют по максимальному зазору по периметру бандажа между боковой поверхностью с внутренней стороны бандажа и плоскостью специального шаблона или при помощи приспособления, изготовленного по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

6.4 Разнотолщинность определяют как разность между наибольшим и наименьшим значениями толщины бандажа по периметру.

6.5 Ширину бандажа проверяют вне зоны расположения маркировки на расстоянии не менее 100 мм от ее крайних знаков.

УДК 629.4.027.43:006.354 ОКС 45.060.10 В41 ОКП 09 4100

Ключевые слова: бандажи черновые, типы, размеры, масса, локомотивы

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 09.06.2008. Формат 60 × 84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,60. Тираж 54 экз. Зак. 687.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru