ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАТФОРМА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 750 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22419—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 625.241 : 006.354 Группа Д57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАТФОРМА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 750 мм

Технические условия

Railway flat-car of 750 mm gauge.
Specifications

ГОСТ 22419—77*

Взамен
ГОСТ 5.812—71

ОКП 31 8341

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 марта 1977 г. № 726 срок введения установлен с 01.01.78

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 02.12.81 № 5195 срок действия продлен до 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на универсальную железнодорожную платформу железных дорог колеи 750 мм, предназначенную для перевозки различных грузов, допускающих транспортирование на открытом подвижном составе.

Стандарт не распространяется на платформу, предназначенную для перевозки грузов, обладающих агрессивным воздействием на металл.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры платформы должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1984 г. (ИУС 2—85).*

© Издательство стандартов, 1985

Наименование параметра	Нормы для платформы	
	без тормозной площадки	с тормозной площадкой
Грузоподъемность, т, не менее	23	
Масса тары (материалоемкость), т, не более	7,6	7,9
Коэффициент тары (удельная материалоемкость)	0,330	0,343
База платформы, мм	6900	
Число осей	4	
Длина платформы по раме, мм	9700	
Длина платформы по осям сцепления, мм	10600	
Ширина платформы, мм:		
по раме	2230	
внутри поднятых бортов	2150	
Погонная нагрузка, кН/м (т/м), не более	28,32 (2,89)	28,52 (2,91)
Статическая нагрузка от колесной пары на рельсы, кН (т), не более	75,00 (7,65)	75.70 (7,725)
Высота от уровня головок рельс, мм:		
до оси ударного-тягового прибора	605—635	
до пола	820	
Площадь пола, м², не менее	20,7	19,4
Удельная площадь пола, м²/т	0,90	0,84
Высота бортов, мм, не менее	500	
Конструкционная скорость, км/ч	60	
Габарит по ГОСТ 9720—76	ТУ	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Платформа должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Платформа должна изготовляться в исполнении У по ГОСТ 15150—69.

2.3. Тележки платформы должны изготовляться с буксами на подшипниках качения.

2.4. Платформа должна быть оборудована:

стояночным тормозом,

ударно-тяговыми приборами или автосцепными устройствами,

рычажной передачей тормоза,

автоматическими воздушными тормозами.

По требованию заказчика платформа должна быть оборудована ручным тормозом и тормозной площадкой.

Тормозная площадка должна иметь крышу, переднюю и заднюю стенки, скобы для сигнальных фонарей, сиденье, подножки и поручни для подъема на площадку.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.6. Пол платформы должен быть изготовлен из досок толщиной не менее 45 мм и армирован по периметру уголком.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Борта платформы должны изготовляться из специального холодногнутого проката по ГОСТ 14635—79.

2.8. Борта должны шарнирно закрепляться на раме платформы и прочно удерживаться клиновыми запорами в поднятом положении.

В опущенном положении продольные борта должны находиться ниже уровня пола.

Продольные борта должны откидываться наружу вниз, а торцевые — внутрь на пол платформы.

К раме должны быть приварены скобы для установки стоек.

По требованию заказчика на платформах должны быть установлены увязочные кольца.

2.9. В платформах допускается применять унифицированные детали, имеющие одинаковое назначение с деталями вагонов широкой колеи.

2.10. Для изготовления несущих сборочных элементов платформ должны применяться низколегированные стали по ГОСТ 19281—73 и ГОСТ 19282—73 или углеродистые стали по ГОСТ 380—71 или ГОСТ 1050—74.

2.11. Сталь для литых стальных деталей — по ГОСТ 977—75; для балок шкворневых и рам боковых — по ГОСТ 4913—77.

2.12. Отливки из серого чугуна для деталей платформы — по ГОСТ 1412—79.

2.13. Соединительные части тормозной воздушной магистрали — по ГОСТ 8944—75.

2.14. Трубы тормозной воздушной магистрали — по ГОСТ 3262—75.

2.15. Выполнение сварочных работ, марки применяемых электродов, методы сварки; а также качество сварных швов и соединений должны соответствовать техническим условиям на изготовление сварных конструкций железнодорожных вагонов.

2.16. Поверхности деталей, сборочных единиц и платформ в целом, подготовленные к нанесению лакокрасочных покрытий, должны быть сухими.

2.17. На металлических поверхностях перед нанесением лакокрасочных материалов не должно быть ржавчины, отслаивающейся окалины, сварочных брызг, формовочной земли, пыли, жировых и других видов загрязнений. В местах, труднодоступных для очистки, допускаются отклонения от перечисленных требований.

Допускается (вместо очистки от ржавчины и окалины) обработка поверхностей деталей и сборочных единиц платформ грунтовками-преобразователями. При этом поверхности платформ должны быть очищены от отслаивающейся ржавчины и окалины, сварочных брызг, формовочной земли, жировых и других видов загрязнений. Толщина неотслаивающегося слоя ржавчины при применении грунтовок-преобразователей — не более 100 мкм. Марки применяемых грунтовок-преобразователей устанавливаются по требованию заказчика.

2.18. Сопрягаемые поверхности металлических деталей и сборочных единиц платформ, соединяемые болтами и заклепками, должны быть загрунтованы грунтовками ФЛ-03К по ГОСТ 9109—81 или ПФ-020 по ГОСТ 18186—79, или ГФ-0119.

Допускается грунтовать указанные поверхности грунтовками ГФ-021 по ГОСТ 25129—82 или окрашивать (вместо грунтовки) эмалями ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 или ПФ-133 по ГОСТ 926—82, или масляными красками по ГОСТ 6586—77.

2.19. Металлические поверхности платформы (кроме указанных в п. 2.18) должны быть загрунтованы грунтовками ХВ-050 или ХС-059 по ГОСТ 23494—79, или ФЛ-03К по ГОСТ 9109—81, или ПФ-020 по ГОСТ 18186—79, или ГФ-0119, или ГФ-021 по ГОСТ 25129—82.

2.20. Борта платформ должны быть окрашены по грунтовке в два слоя эмалями ХС-119 по ГОСТ 21824—76 или ХВ-1100 по ГОСТ 6993—79.

Допускается окрашивать указанные поверхности бортов в два слоя без грунтовки или в один слой по грунтовке эмалями ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 или ПФ-133 по ГОСТ 926—82.

2.21. Деревянные детали пола платформы должны быть загрунтованы грунтовками ХВ-050 или ХС-059 по ГОСТ 23494—79, или ГФ-021 по ГОСТ 25129—82, или масляными красками по ГОСТ 8866—76 или ГОСТ 8292—75, или ГОСТ 6586—77, или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631—79, или эмалями ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 или ПФ-133 по ГОСТ 926—82.

2.22. Поверхности деревянных полов платформ должны быть окрашены в один слой по грунтовке:

сверху — эмалями ХС-119 по ГОСТ 21824—76 или ХВ-1100 по ГОСТ 6993—79, или ПФ-115 по ГОСТ 6465—76, или масляными красками по ГОСТ 6586—77 или ГОСТ 8866—76, или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631—79;

снизу — эмалями ХС-119 по ГОСТ 21824—76 или ХВ-1100 по

ГОСТ 6993—79, или ХВ-16, или ПФ-115 по ГОСТ 6465—76, или масляными красками по ГОСТ 6586—77, или лаком БТ-577 по ГОСТ 5631—79.

Допускается окрашивать деревянные поверхности платформ масляными красками, разведенными до малярной консистенции олифой оксоль по ГОСТ 190—78.

2.23. Стальные поверхности рам платформ, тележек, подвагонного оборудования и сцепного устройства должны быть окрашены по грунтовке эмалями ХС-119 по ГОСТ 21824—76 или ХВ-1100 по ГОСТ 6993—79 или ХВ-16, или в два слоя без грунтовки, или в один слой по грунтовке эмалями ПФ-115 по ГОСТ 6465—76 или ПФ-133, или масляными красками по ГОСТ 6586—77.

2.18—2.23. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.24. Цвета окраски платформ устанавливаются по требованию заказчика в соответствии с картотекой цветовых эталонов ГИПИ ЛКП.

2.25. Внешний вид поверхностей лакокрасочных покрытий окрашенных вагонов должен соответствовать VII классу покрытий по ГОСТ 9.032—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.26. Лакокрасочные покрытия, нанесенные на поверхности платформ, сборочных единиц и деталей, должны подвергаться искусственной сушке до 3-й степени по ГОСТ 19007—73.

Допускается естественная сушка до 3-й степени, а также нанесение лакокрасочных материалов по недосушенной грунтовке и по недосушенному промежуточному слою материалов, для которых это предусматривается соответствующими стандартами и техническими условиями на лакокрасочные покрытия.

Допускается производить сборку металлических деталей и сборочных единиц с недосушенной грунтовкой в местах сопрягаемых поверхностей.

2.27. Срок службы платформы до первого капитального ремонта — 20 лет.

2.28. На платформы должны составляться: паспорт и инструкция по эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия платформ требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям следует подвергать каждую платформу на соответствие требованиям пп. 2.4, 2.8, 2.15, 2.18—2.25.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Воздухопровод платформы должен испытываться воздухом давлением от 0,61 МПа (6 кгс/см^2) до 0,66 МПа (6,5 кгс/см^2).

Плотность считается удовлетворительной, если при отключенном воздухораспределителе падение давления в воздухопроводе не превысит 0,01 МПа (0,1 кгс/см^2) за 5 мин.

4.2. Соответствие требованиям пп. 2.4, 2.8, 2.15, 2.18—2.25 следует проверять внешним осмотром.

5. МАРКИРОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На каждой платформе в местах, установленных рабочими чертежами, белой краской должна быть нанесена следующая маркировка:

номер платформы — по системе нумерации предприятия-изготовителя;

грузоподъемность в т;

масса тары в т;

дата изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. На наружной поверхности рамы платформы должна быть закреплена табличка, на которой указываются:

товарный знак предприятия-изготовителя;

порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год изготовления;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 на платформы, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества.

5.3. Платформы должны транспортироваться в полувагонах или на платформах колеи 1520 мм.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие платформ требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации платформы — один год со дня ввода в эксплуатацию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 17.07.85 Подп. в печ. 25.09.85 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,41 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3571

gost.e-ecolog.ru