МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАГОТОВКА ОСЕВАЯ ДЛЯ ТРАМВАЙНЫХ ВАГОНОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 12—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Изменение № 2 ГОСТ 6143—78 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 9 от 12.04.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1997

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

УДК 669.14-412 : 62-233.11 : 006.354 Группа В41

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАГОТОВКА ОСЕВАЯ ДЛЯ ТРАМВАЙНЫХ ВАГОНОВ

Технические условия

Axle billets for tram cars.
Specifications

ГОСТ 6143—78*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.05.78 № 1274 дата введения установлена

01.07.79

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

Настоящий стандарт распространяется на заготовки круглого сечения из углеродистой стали, полученные методом ковки, штамповки или прокатки и предназначенные для изготовления осей пассажирских трамвайных вагонов по ГОСТ 6144—90.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Заготовка осевая изготавливается по рабочим чертежам, согласованным с заказчиком, с учетом требований настоящего стандарта.

1.2. Предельные отклонения по длине осевой заготовки, полученной методом прокатки, не должны превышать 60 мм.

Пример условного обозначения прокатанной заготовки диаметром D и длиной L:

Заготовка осевая $D \times L$ ГОСТ 6143—78

Примечание. Врабочих чертежах должна быть указана масса заготовки.

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.2. Заготовка должна быть изготовлена из стали марки ОсЛ по ГОСТ 4728—96.

2.2а. Степень обжатия (уков) заготовки должна быть не менее 1,5 при изготовлении из проката.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.3. На поверхности заготовки допускаются местные поверхностные дефекты типа заковов, трещин, забоин и т. п., при условии, если их глубина, определяемая контрольной зачисткой или вырубкой, не превышает 0,5 фактического одностороннего припуска на механическую обработку при изготовлении прокаткой или штамповкой и 0,75 фактического одностороннего припуска при изготовлении ковкой.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (март 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., декабре 1996 г. (ИУС 10—84, 3—97).*

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Торцовые поверхности заготовок не должны иметь следов усадочной раковины и рыхлости.

2.4. В макроструктуре заготовки не должно быть флокенов, расслоений, раскованных или раскатанных загрязнений и пузырьков, усадочной рыхлости, трещин, видимых невооруженным глазом.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5. Смятие концов заготовки при резке по высоте не должно превышать 60 мм.

2.6. Механические свойства заготовок, подвергнутых нормализации или закалке (в обоих случаях с отпуском), при испытании на растяжение и при определении ударной вязкости должны соответствовать, не менее:

временное сопротивление — 66 кгс/мм^2;

относительное удлинение — 18 %;

ударная вязкость, средняя из 4 образцов — 3,5 кгс ·м/см^2.

В изломах разрывных образцов не должно быть светлых пятен.

Эталоны на светлые пятна — по согласованию между потребителем и изготовителем.

Величина ударной вязкости по отдельному образцу должна быть не менее 3,0 кгс · м/см^2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Допускается правка заготовок в горячем состоянии при температуре ниже температуры отпуска на 20—40 °С без проверки механических свойств.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

3.2. Заготовки предъявляются к приемке партиями, состоящими из осей одного наименования (размера) и одной плавки, и должны сопровождаться документом о качестве (сертификатом), удостоверяющим их соответствие требованиям рабочих чертежей и настоящего стандарта и включающим:

- наименование предприятия-изготовителя;
- номер заказа и дату изготовления;
- номера плавок и заготовок;
- химический состав стали;
- число осей в партии;
- результаты испытаний;
- обозначения настоящего стандарта и рабочего чертежа.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях следует проверять заготовку на соответствие техническим требованиям рабочего чертежа и настоящего стандарта.

3.4. Контролю размеров и качества поверхности следует подвергать каждую заготовку.

3.5. Марка стали заготовки на соответствие ГОСТ 4728—96 проверяется по сертификату поставщика металла.

3.2—3.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.6. Проверку механических свойств (п. 2.6) следует проводить на одной пробе, из которой после термической обработки вырезают 2 образца для испытаний на растяжение и 4 образца для определения ударной вязкости.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Проверку на макроструктуру (п. 2.4) следует проводить на одном образце.

3.8. Результаты выборочного контроля распространяются на всю партию.

3.9. При неудовлетворительных результатах испытаний на растяжение и ударную вязкость проводят повторные испытания на четырех образцах при испытании на растяжение и на четырех образцах при испытании на ударную вязкость. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний допускается проведение испытаний каждой заготовки в объеме, предусмотренном п. 3.6.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид поверхности заготовки (п. 2.3) следует контролировать визуальным осмотром.

4.2—4.4. **(Исключены, Изм. № 2).**

4.5. Контроль макроструктуры допускается проводить магнитной или ультразвуковой дефектоскопией по методике, согласованной с заказчиком.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. МАРКИРОВКА

5.1. Каждая головная заготовка должна быть замаркирована в горячем состоянии на торце со стороны головного конца буквой «А», каждая вторая заготовка — буквой «Б». Место маркировки указывается в рабочем чертеже. Головной считается заготовка, изготовленная из верхней части слитка.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. На одном из торцов каждой заготовки в средней части поперечного сечения должны быть нанесены следующие знаки маркировки:

- в горячем состоянии — номер партии, товарный знак предприятия-изготовителя и две последние цифры года изготовления, номер плавки, порядковый номер заготовки;
- в холодном состоянии — номер партии и клеймо приемщика.

Маркировка должна быть обведена зеленой краской.

Примечание. Высота и глубина знаков маркировки указывается в рабочем чертеже.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Перевозка заготовок может осуществляться любым видом транспорта без упаковки, в том числе на открытых железнодорожных платформах.

6.2. Храниться заготовки должны под навесом, защищающим от атмосферных осадков.

6.3. Не допускается погрузка и разгрузка заготовок магнитным методом.

Раздел 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.04.99. Подписано в печать 24.05.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,45.
Тираж 109 экз. С2890. Зак. 446.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru