ГОСТ 20435—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОНТЕЙНЕР УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЗАКРЫТЫЙ НОМИНАЛЬНОЙ МАССОЙ БРУТТО 3,0 т

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.798.128:669.01:006.354 Группа Д88

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОНТЕЙНЕР УНИВЕРСАЛЬНЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЗАКРЫТЫЙ НОМИНАЛЬНОЙ МАССОЙ БРУТТО 3,0 т

Технические условия

Universal metallic closed container of nominal gross mass 3,0 tn.
Specifications

ГОСТ 20435—75

Взамен ГОСТ 6576—53 и ГОСТ 6575—57

МКС 55.180.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 января 1975 г. № 157 дата введения установлена 01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

Настоящий стандарт распространяется на универсальные унифицированные металлические закрытые контейнеры типоразмеров УУК-3, УУК-3(5), УУКП-3(5) по ГОСТ 18477—79, предназначенные для перевозки штучных грузов в таре, без тары и в облегченной упаковке железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры контейнера — по ГОСТ 18477—79.

Собственная масса контейнера высотой 2400 мм должна быть не более 550 кг, а высотой 2591 мм — не более 570 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.2. Размеры и расположение рымных узлов — по ГОСТ 18579—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Контейнер изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Общие технические требования, включая требования к окраске и к усилению крыши в зоне примыкания ее к рымным узлам, — по ГОСТ 20259—80, требования к рымным узлам — по ГОСТ 18579—79.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3. Контейнер должен состоять из следующих элементов: двух боковых стенок в сборе с рымными узлами, торцовой стенки, дверной рамы, двух створок с запорным устройством, настила пола, поперечных балок верхней и нижней рам и обшивки крыши. Компановка основных элементов конструкции должна соответствовать чертежу.

Допускается изготовление контейнера из других укрупненных элементов, обеспечивающих поточность сборки с применением полуавтоматической (автоматической) сварки.

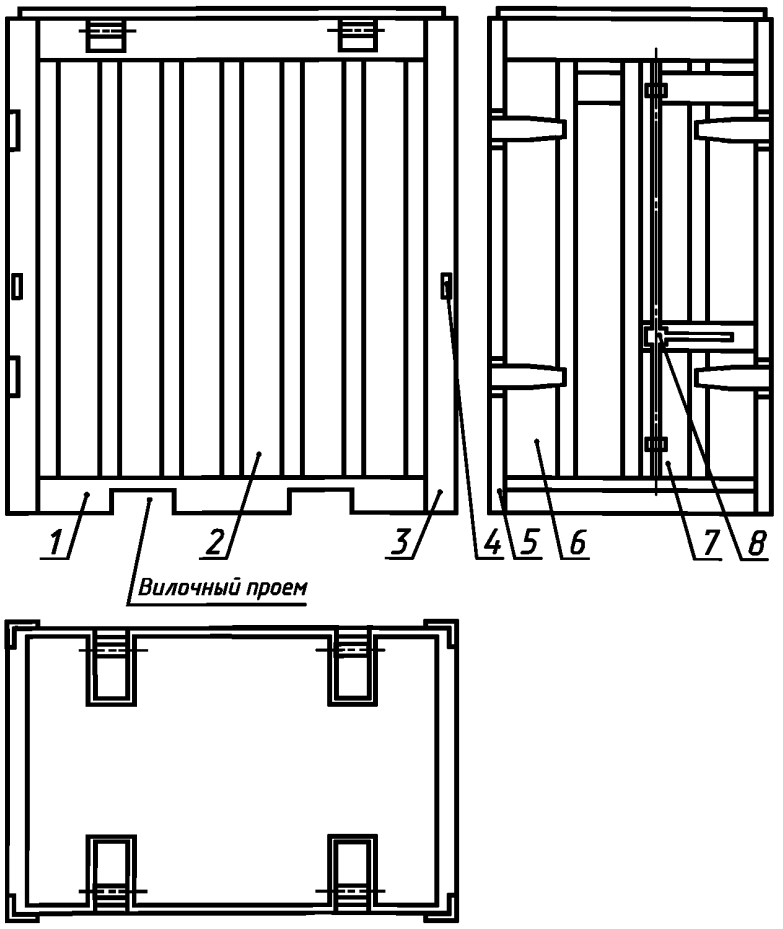
(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание (ноябрь 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1977 г., декабре 1980 г., феврале 1985 г., феврале 1989 г. (ИУС 12—77, 2—81, 5—85, 5—89).

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 2004



1 — основание (нижняя рама); *2* — боковая стенка; *3* — торцовая стенка; *4* — устройство для крепления контейнера на подвижном составе; *5* — дверная рама; *6* — левая створка двери; *7* — правая створка двери; *8* — запорное устройство

Примечание. Чертеж не определяет конструкции контейнера. Основание может быть образовано при сборке контейнера.

2.4. Несущие элементы конструкции контейнера, кроме рымных узлов, следует изготовлять из стали марок ВСт3сп2, ВСт3пс2 или ВСт3Гпс2 по ГОСТ 380—94 или из стали других марок, не уступающей по своим характеристикам стали указанных марок. Рымные узлы — по ГОСТ 18579—79.

2.5. Несущие элементы конструкции контейнера, кроме рымных узлов, должны быть изготовлены из холодногнутых профилей. При этом балки нижней и верхней рам, боковых и торцевых стенок должны быть выполнены из швеллера 160 × 50 × 3 мм по ГОСТ 8278—83, нижние балки дверной рамы — из специального швеллера 120 × 160 × 103 × 84 × 3 мм по техническим условиям на профили, стенки — из гофрированного листа толщиной 1,5 мм (высота трапециевидных гофров — 31,5 мм, шаг между ними — 300 мм) и угловые стойки — из специального корытного профиля 110 × 45 × 30 × 25 × 3 мм по техническим условиям на профили.

2.4, 2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

2.6. Каркас дверных створок должен быть изготовлен из неравнополочного швеллера 50 × 68 × × 42 × 3 мм по техническим условиям на профили.

Примечание. Допускается замена сечений холодногнутых профилей, указанных в пп. 2.5 и 2.6 другими при условии, что качественные показатели контейнера, включая прочность и жесткость конструкции, не будут ухудшены, что должно подтвердиться результатами типовых испытаний по ГОСТ 20260—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

2.7. Петли створок дверей должны быть литой или штампованной конструкции.

По согласованию с МПС допускается петли выполнять сварной конструкции из листа толщиной 5 мм по ГОСТ 19903—74.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.8. Запорные устройства контейнера должны изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 20259—80 и с применением унифицированных для среднетоннажных контейнеров деталей (штанг, кронштейнов, кулачков, рукояток, пломбировочных скоб). Штанги запорных устройств контейнеров разных типоразмеров могут отличаться между собой только по высоте. Кронштейны и кулачки могут быть литыми или штампованными.

2.9. Пол контейнера должен изготовляться из досок толщиной 35 мм по ГОСТ 8486—86 или из фанеры толщиной не менее 20 мм марок ФП-1 и ФО-1, предназначенной для авто-, вагоно-, контейнеростроения, по техническим условиям на фанеру. Требования к древесине — по ГОСТ 20259—80.

Допускается по разрешению МПС применение досок толщиной 28 мм при обеспечении изготовителем контейнеров сплошной проверки досок на соответствие ГОСТ 20259—80 и ГОСТ 8486—86.

Для обеспечения водонепроницаемости дощатого пола доски его или собираемые из них щиты должны плотно стыковаться между собой в четверть, окрашиваться с обеих сторон (при антисептировании — только снаружи) и укладываться на металлические элементы основания без сквозных щелей по всему периметру.

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.10. Кровля крыши должна быть изготовлена из тонколистовой прокатной стали толщиной листа 1,5 мм по ГОСТ 19903—74 и ГОСТ 19904—90.

2.11. Кровлю крыши, обшивку стенок и створок двери допускается изготовлять составными. Листы кровли должны стыковаться на несущих элементах конструкции. Сварные швы должны быть ровными, плотными, без шлаковых включений и выполнены преимущественно полуавтоматической, автоматической (в среде углекислого газа) или контактной сваркой. Допускается применение ручной дуговой сварки по ГОСТ 5264—80 электродами марки Э-42 по ГОСТ 9467—75.

2.10, 2.11. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.12. Требования безопасности, маркировки, транспортирование и хранение контейнеров — по ГОСТ 20259—80.

2.13. Требования надежности, правила приемки и методы испытаний — по ГОСТ 20260—80.

2.12, 2.13. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.14. Маркировочный номер — по ГОСТ 22377—77.

2.15. Срок службы и гарантийный срок эксплуатации контейнеров — по ГОСТ 20259—80, срок службы до капитального ремонта — 6 лет.

2.14, 2.15. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

Разд. 3—6. **(Исключены, Изм. № 4).**

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Исключено, Изм. № 4).**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 11.11.2004. Подписано в печать 01.12.2004. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 160 экз. С 4539. Зак. 1090.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru