

ОСТ.32.179-2001

Приложение к
Указанию МПС России
от 9 января 2002 г.
№ С- 94

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ШАЙБЫ ЗАКЛАДНЫЕ СЕДЛОВИДНЫЕ

Общие технические условия

МПС России

1 РАЗРАБОТАН Государственным унитарным предприятием
“Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного
транспорта” (ГУП ВНИИЖТ) МПС России

ВНЕСЕН Департаментом пути и сооружений МПС России

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Указанием МПС России от

09.01.02 № С-94

3 ВЗАМЕН ТУ 14-125-730-97

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично
воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального
издания без разрешения МПС России

Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Типы и обозначения	2
4	Технические требования	2
5	Правила приемки.....	3
6	Методы контроля и испытаний.....	4
7	Маркировка, упаковка и транспортирование.....	4
8	Гарантии изготовителя.....	4
Приложение А Перечень средств измерений для контроля шайб		7

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

ШАЙБЫ ЗАКЛАДНЫЕ СЕДЛОВИДНЫЕ**Общие технические условия**

Дата введения 2002-01-02

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на закладные седловидные шайбы (далее – шайбы), представляющие собой опорную поверхность для головок закладных болтов рельсовых скреплений. Шайбы устанавливаются в железобетонные шпалы, а также железобетонные брусья для стрелочных переводов, предназначенные для железных дорог Российской Федерации с шириной колеи 1520 мм.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- | | |
|---------------|---|
| ГОСТ 380-94 | Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки |
| ГОСТ 9013-59 | Металлы. Метод измерения твёрдости по Роквеллу |
| ГОСТ 17769-83 | Изделия крепежные. Правила приемки |
| ГОСТ 18160-72 | Изделия крепёжные. Упаковка. Маркировка. Транспортирование и хранение |
| ГОСТ 19281-89 | Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия |

3 Типы и обозначения

3.1 Шайбы предусмотрены двух типов.

Тип 1 – с кромочным контактом закладного болта и шайбы, рисунок 1.

Тип 2 – с контактом закладного болта и шайбы по сферической поверхности, рисунок 2.

3.2 Условные обозначения шайб.

Шайбы обозначают буквами ШЗС («шайбы закладные седловидные») и цифрой, указывающей тип шайб (1 или 2).

Пример - ШЗС-1 ОСТ 32.179-2001.

4 Технические требования

4.1 Шайбы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим инструкциям, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Форма и размеры шайбы должны соответствовать указанным на рисунках 1 и 2.

4.3 Шайбы должны изготавливаться из стали следующих марок:

- 15ХСНД, 10ХСНДП, 10ХСНД, 10Г2С1Д, 16ГФ и 16ГС по ГОСТ 19281;

- допускается по согласованию с Департаментом пути и сооружений МПС России изготовление из стали марок СтЗсп, СтЗпс по ГОСТ 380.

4.4 На поверхности шайб не допускаются трещины, надрывы, волосовины, расслоения и острые заусенцы.

5 Правила приемки

5.1 Шайбы должны быть приняты отделом технического контроля предприятия – изготовителя.

5.2 Шайбы принимают партиями в 10000-35000 штук (масса партии – 3-10 тонн). В партии должны быть шайбы одного типа, изготовленные из стали одной марки на одном технологическом оборудовании.

5.3 Приёмку шайб производят в соответствии с требованиями ГОСТ 17769, контролируя при этом внешний вид шайб по 4.4 и основные их размеры по 4.2 (класс точности «С»).

5.3.1 Отбор шайб на визуальный контроль по внешнему виду – 50 шт. от партии.

Партия шайб считается годной, если в выборке число шайб с отступлениями по внешнему виду меньше или равно 3 шт, и бракуется если число таких шайб равно или более 6.

При числе шайб с отступлениями в выборке 4 или 5 шт проводят повторный контроль этой партии на тех же основаниях, являющийся окончательным.

5.3.2 При контроле шайб по основным размерам объём выборки принимают 32 шт от партии.

Партия считается годной, если в выборке число шайб с отступлениями от основных размеров меньше или равно 2, и бракуется, если число таких шайб равно или более 7.

При числе таких шайб от 3 до 6 шт от партии берут вторую выборку в количестве 32 шт.

После контроля второй выборки партия считается годной, если в двух выборках суммарное число шайб с отступлениями по основным размерам меньше или равно 6 шт и бракуется если число таких шайб равно или более 9 шт.

5.3.3 Партия шайб, забракованная по результатам контроля по 5.3.1 или 5.3.2, может быть повторно предъявлена к приёмке после сортировки и исправления. Приёмку пересортированной партии шайб производят соответственно с 5.3.1 или 5.3.2. Допускается поштучная проверка и приёмка шайб. ↓

5.4 Приёмка партий шайб по качеству стали производится на основании проверки соответствия указанной в сертификате марки стали требованиям 4.3.

5.5 На каждую принятую партию выдают паспорт, в котором указывают:

- товарный знак или условное обозначение, наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение стандарта отрасли;
- номер партии шайб;
- масса партии;
- марка стали, копия сертификата на сталь;
- клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

6 Методы контроля

6.1 Контроль наружной и внутренней формы шайбы и размеров отверстия производят средствами измерений, перечисленными в приложении А.

6.2 Проверка наличия трещин, расслоений, заусенцев и других дефектов производится путем осмотра с применением лупы с 2-х кратным увеличением.

7 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

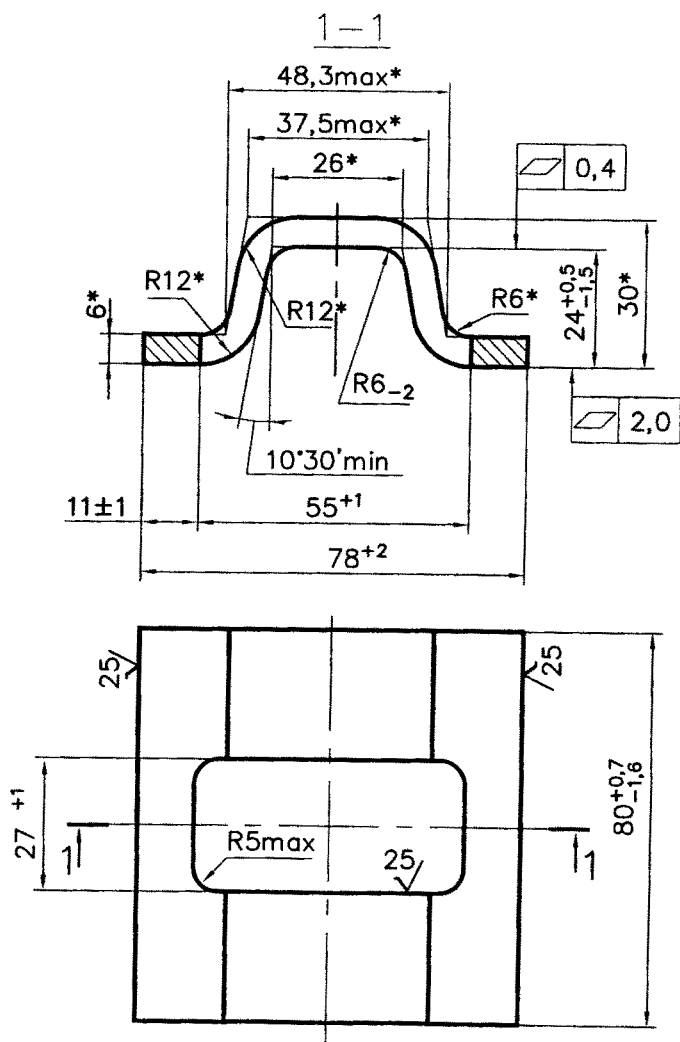
7.1 Упаковку шайб и маркировку производят по ГОСТ 18160.

По согласованию с потребителем допускается транспортировать шайбы без упаковки. Перевозка шайб без упаковки на железнодорожных платформах и открытых вагонах не допускается.

7.2 Шайбы должны храниться в закрытом помещении или под навесом, защищающим их от атмосферных осадков.

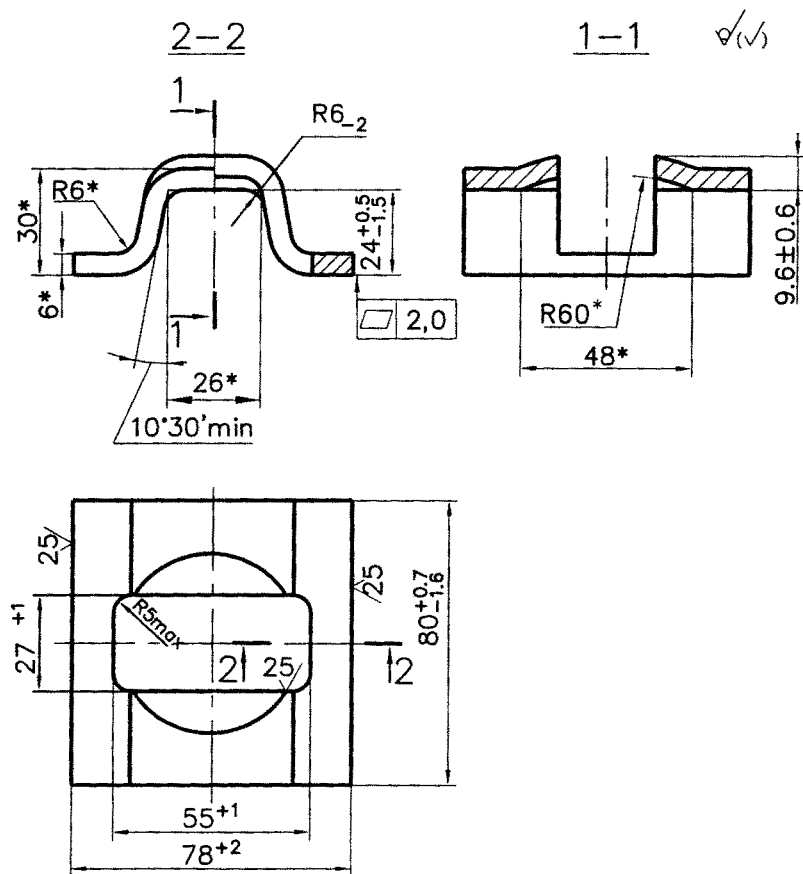
8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие шайб требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортировки, эксплуатации и хранения.



* Размеры для справок

Рисунок 1 – Закладная шайба типа 1



*Размеры для справок

Рисунок 2 – Закладная шайба типа 2

Приложение А
(Рекомендуемое)

Перечень средств измерений для контроля шайб*

1. Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,05 ГОСТ 166-89
2. Угломер с нониусом 4УМ, цена деления 15', диапазон измерений 0-180° ГОСТ 5378-88
3. Образец шероховатости 25,0 ДС ГОСТ 9378-93
4. Плита поверочная 2-2-250х250 ГОСТ 10905-86
5. Радиусные шаблоны №1, №2 ТУ 2-034-228-87

* Могут применяться другие средства измерения, точностные характеристики которых не хуже указанных в данном приложении.

УДК 625.142.42-238.84:006.354

Ж-83

ОКП 586411

Ключевые слова: Закладные седловидные шайбы, химический состав, методы контроля, безопасность

Заместитель директора
унитарного предприятия
научноисследовательского
железнодорожного транспорта МПС России
д. т. н.



М. Богданов

Заведующий комплексным отделением
"Путь и путевое хозяйство" ГУП ВНИИЖТ
к. т. н.

А.М. Тейтель

Заведующий отделом
"Конструкция железнодорожного пути"
ГУП ВНИИЖТ
к. т. н.

Л.Г. Крысанов

Заведующий отделением "Транспортное
материаловедение" ГУП ВНИИЖТ
д. т. н.

Е.А. Шур

Ведущий научный сотрудник ГУП ВНИИЖТ
д. т. н.

В.М. Федин

Заместитель директора ПТКБ ЦП

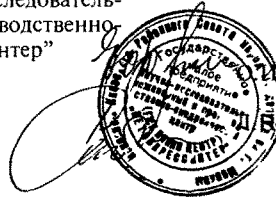
В.Ф. Скубак

Начальник отдела "Верхнее строение пути"
ПТКБ ЦП

А.К. Гучков

Генеральный директор Научно-исследовательского,
инженерного и производственно-внедренческого центра "Бетонпрессинтер"
к. т. н.

Директор дирекции НИИПВ центра
"Бетонпрессинтер"

Крикунов
Рабинович

Руководители разработки и ответственные исполнители:

Старший научный сотрудник
ГУП ВНИИЖТ

Н.В. Рессина

Исполнители

Старший научный сотрудник
ГУП ВНИИЖТ
к. т. н.

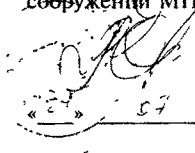
В.В. Серебренников

Ведущий инженер ГУП ВНИИЖТ

В.А. Чернов

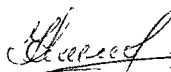
СОГЛАСОВАНО

Заместитель руководителя
Департамента пути и
сооружений МПС РФ


В М. Ермаков
« 57 » 2001 г.

СОГЛАСОВАНО

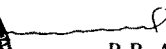
/ Заведующий отделом
стандартизации, метрологии и
средств измерения и испытаний


Н И. Ананьев
« 13 » 2001 г.

СОГЛАСОВАНО

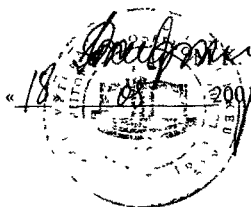


Заместитель ГУ «Путьпром»


В В. Андреев
« 15 » 2001 г.

СОГЛАСОВАНО

Технический директор ОАО «Ижсталь»


А М. Закамаркин
« 18 » 2001 г.

17

**МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МПС РОССИИ)**

УКАЗАНИЕ

" 9 " января 2002 г

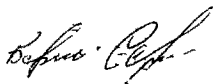
Москва

№ С-94

В целях проведения единой технической политики, повышения надежности и долговечности рельсовых креплений на железобетонных шпалах

Утвердить и ввести в действие с 1 февраля 2002 г стандарт отрасли ОСТ 32 179-2001 «Шайбы закладные седловидные Общие технические условия» (Приложение).

Заместитель Министра



В Т Семенов