

Изменение № 1 ГОСТ 11018—87 Колесные пары для тепловозов и электровозов железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.08.88 № 2845

Дата введения 01.01.89

Вводную часть дополнить словами: «(кроме тепловозов с дышловым приводом)».

Пункт 1.3. Шестой абзац. Заменить слова: «а разница отклонений профиля продольного сечения бандажа и обода не должна быть более 0,05 мм» на «а разница отклонений профиля продольного сечения бандажа и обода устанавливается по согласованию с заказчиком»;

девятый абзац. Заменить слово: «дообрабатывается» на «дообрабатывается (для создания мерной базы)»; дополнить словами: «По согласованию с заказчиком допускается использование другой мерной базы для контроля поверхности катания бандажа»;

одиннадцатый абзац изложить в новой редакции: «шероховатость поверхностей оси должна быть: шеек под моторно-осевые подшипники $Ra < 0,63$ мкм (допускается $Ra < 1,25$ мкм по согласованию с заказчиком), шеек под подшипники качения и подступичных частей $Ra < 1,25$ мкм, средней части (кроме осей промышленных тепловозов, не подвергающихся накатке) и торцов осей с упорными

(Продолжение см. с. 144)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11018—87)

подшипниками скольжения $Ra \leq 2,5$ мкм, торцов осей с упорными подшипниками качества $Ra \leq 10$ мкм»;

заменить значение: 0,03 мм на «0,05 мм на оси»;

тринадцатый абзац изложить в новой редакции: «шероховатость поверхности отверстия ступицы колесного центра $Ra \leq 2,5$ мкм при тепловом способе формирования, $Ra \leq 5$ мкм при прессовом способе формирования».

Пункт 1.4. Заменить слова: «зубчатые колеса» на «зубчатые колеса, зубчатые венцы и бандажи».

Пункт 2.2.1. Пятый абзац изложить в новой редакции: «радиальное биение круга катания по п. 1.11 (для колесных пар, обработанных на колесно-токарном оборудовании по кругу катания по согласованию с заказчиком на каждой десятой колесной паре каждой конструкции до 01.01.90)».

Пункты 2.8, 3.3. Исключить ссылку: п. 1.8.

Пункт 3.1. Шестой абзац изложить в новой редакции: «Отсутствие дефектов в осях, зубчатых колесах, зубчатых венцах и бандажах по п. 1.4 проверяют методами магнитной и ультразвуковой дефектоскопии по технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 3.3. Второй, третий абзацы дополнить словами: «Допустимая величина изменения устанавливается по согласованию с заказчиком».

(ИУС № 12 1988 г.)