

Изменение № 1 ГОСТ 1425—93 Рессоры листовые для подвижного состава железных дорог. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 9 от 12.04.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1983

Дата введения 1997—02—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
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	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

Пункт 1.2 после марки 55С2 дополнить маркой: 55С2А.

Пункты 1.3, 1.18. Заменить ссылку: ГОСТ 7419.0—7419.8 на ГОСТ 7419.

Раздел 8 дополнить пунктом — 1.8.1: «1.8.1. Для изготовления листов рессор при капитальном ремонте локомотивов при стабильном технологическом процессе изготовления рессор и положительных результатах эксплуатации локомотивов допускается не проводить: упрочнение листов рессор для локомотивов с конструкционной скоростью до 80 км/ч включительно; упрочнение листов рессор для локомотивов с конструкционной скоростью до 120 км/ч включительно (по согласованию с заказчиком)».

Пункт 1.15 дополнить абзацем: «По согласованию с заказчиком допускается проводить механическую обработку хомута после сборки рессоры».

Пункт 1.16 изложить в новой редакции: «1.16. Отклонение от симметричности расположения хомута по длине хорды (приложение 1) относительно осей приложения нагрузки не должно превышать: первого коренного листа — половины поля допусков, указанных в п. 1.18 для длины хорды; других листов — поля допусков, указанных в п. 1.18 для длины хорды».

(Продолжение см. с. 20)

Пункт 1.18. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «св. 600 до 1500 мм ± 6 мм (при выпуске из ремонта ± 10 мм)»;

пункт дополнить абзацами: «по симметричности рессоры относительно оси хомута

для новых рессор ± 3 мм,

при выпуске из ремонта ± 5 мм».

Пункт 1.23 дополнить абзацами: «марка (номер плавки) материала (марки стали 55С2, 55С2А и 60С2, 60С2А допускается не наносить).

На отремонтированных рессорах сохраняют маркировку завода-изготовителя».

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.23.1, 1.23.2: «1.23.1. Допускается дополнительно наносить номер рессоры по установленной системе нумерации завода-изготовителя.

1.23.2. При отсутствии (нечеткости) маркировки ее восстанавливают доступным в условиях производства способом, согласованным с заказчиком».

Пункт 3.11. Второй абзац исключить.

(ИУС № 1 1997 г.)