

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ
КОЛЕСА СОСТАВНЫЕ ЧИСТОВЫЕ**

Нормы безопасности

Издание официальное

Москва

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Федеральным государственным унитарным предприятием Всероссийский научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт подвижного состава МПС России (ФГУП ВНИКТИ МПС России)

ИСПОЛНИТЕЛИ: Э.С. Оганьян, к.т.н.; В.И. Грек, к.т.н.; Э.Н. Никольская, к.т.н.; А.А. Рыбалов, Л.В. Пирогова

ВНЕСЕНЫ Центральным органом Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте - Департаментом технической политики МПС России, Департаментом пути и сооружений МПС России

2 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ указанием МПС России от « 25 » июня 2003г. № Р-634у

3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

Настоящие Нормы безопасности на железнодорожном транспорте не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения федерального органа исполнительной власти в области железнодорожного транспорта

Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормы безопасности	1
	Лист регистрации изменений.....	7

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ
КОЛЕСА СОСТАВНЫЕ ЧИСТОВЫЕ
Нормы безопасности**

Дата введения 2003-06-27

1 Область применения

Настоящие нормы безопасности распространяются на колеса составные чистовые колесных пар специального подвижного состава и применяются при проведении сертификации в системе сертификации, созданной федеральным органом исполнительной власти в области железнодорожного транспорта.

2 Нормы безопасности

Нормы безопасности, предъявляемые к колесам составным чистовым колесных пар специального подвижного состава, приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1 – Нормы безопасности колес составных чистовых колесных пар специального подвижного состава

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
		1 Бандажи чистовые		
1.1 Химический состав ¹⁾	ГОСТ 398	п. 4.3	ГОСТ 398, п. 6.2	Наличие сертификата на металлы
1.2 Механические свойства ¹⁾	То же	п. 4.5	ГОСТ 398, пп. 6.4-6.6	То же
1.3 Геометрические размеры: радиусы сопряжений в выточке бандажа под бандажное кольцо и радиус перехода к упорному бурту, мм, не менее	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.2 ГОСТ 32.166, п. 4.3.4	2,5	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.2	Измерения
фаска на кромке выточки, выходящей на внутреннюю посадочную поверхность бандажа: ширина, мм	ГОСТ Р 51775, п.4.4.5.2	1,5	То же	

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
	ОСТ 32.166, п. 4.3.4			
угол, град	То же	45		
отклонение от круглости посадочной поверхности бандажа ²⁾ , мм, не более	ГОСТ Р 51775, п.4.4.5.3	0,1 ³⁾	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.2	
отклонение профиля продольного сечения посадочной поверхности бандажа ²⁾ , мм, не более (в случае ее конусообразности направление конусности должно совпадать с направлением конусности центра КП)	ОСТ 32.166, п. 4.3.5		ГОСТ Р 51775, пп. 6.3.2; 6.3.8	
разность в значениях отклонений профиля продольного сечения посадочных поверхностей бандажа и обода ²⁾ , мм, не более	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.4.2	0,05 ³⁾	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.8	
1.4 Шероховатость, R_a мкм, не более: внутренней посадочной поверхности поверхности выточки под бандажное кольцо	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.1	0,025 ³⁾	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.1	Измерения
1.5 Качество посадочной поверхности: черновины на расстоянии 10 мм и ме- нее от упорного бурта и выточки под бан-	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.1	5,0	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.1	То же

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
дажное кольцо		Не допускаются		
черновины в других местах:				
- количество, шт., не более	2			Визуальный контроль
- общая площадь, мм^2 , не более	16			Измерения
- максимальный линейный размер одной черновины, мм, не более	40			То же

2 Посадка бандажа на обод центра КП

2.1 Разнонаправленность конусностей по- садочных поверхностей обода центра и бандажа	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.4.2	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.8	Измерения Расчет
2.2 Натяг бандажа на обод центра с поса- дочным диаметром 10^3 мм, мм	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.9.1	1,2 – 1,6	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.7
2.3 Температура нагрева бандажа для по- садки на центр, $^{\circ}\text{C}$	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.9.2	250 – 300	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.10
2.4 Разность температур различных участ- ков бандажа при его нагреве для посадки, $^{\circ}\text{C}$, не более	-		То же
2.5 Температура бандажа перед установ- кой бандажного кольца, $^{\circ}\text{C}$, не менее	То же	30 ⁴⁾ 200	-«- -«-

Окончание таблицы

1	2	3	4	5	6
2.6	Температура бандажа при окончательном обжатии его бурта, °С, не менее	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.2	100	ГОСТ Р 51775, п.6.3.10	Измерения
2.7	Максимальное усилие обжатия бурта бандажа, кН	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.3	500	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Измерения
2.8	Зазор между торцами бандажного кольца, мм, не более	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.3	2	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Измерения
2.9	Плотность посадки бандажного кольца	ГОСТ Р 51775, п.4.4.9.3	Глухой звук от удара молотком не допускается	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Органолепти- ческий кон- троль
2.10	Плотность посадки бандажа	ГОСТ Р 51775, п.4.4.9.4	Глухой звук от удара молотком не допускается	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Органолепти- ческий кон- троль
2.11	Предельная деформация прижимного бурта, мм, не более	ОСТ 32.166, п.4.5.3		ОСТ 32.166, п. 5.3	Измерения
2.12	Длина раскатанного прижимного бурта, мм	ОСТ 32.166, п.4.5.5	3,0 25 ⁺⁵	ОСТ 32.166, п. 5.3	Измерения
2.13	Качество поверхности раскатанного прижим- ного бурта	ОСТ 32.166, п.4.5.5	Трещины не допускаются	ОСТ 32.166, п. 5.5	Неразру- шающий контроль

¹⁾Показатель введен для случая, когда завод-изготовитель чистовых бандажей использует для чистовой механической обработки заготовки бандажей (черновые бандажи) собственного производства. При этом проверку показателя проводят по сертификату на металлы.

²⁾Наименование показателя - в соответствии с ГОСТ 24642.

³⁾Нормативные значения сертификационных показателей установлены в настоящем техническом регламенте на основе требований ГОСТ Р 51775.

⁴⁾Нормативные значения сертификационных показателей установлены настоящими нормами безопасности

Таблица 2 - Перечень нормативных документов (НД)

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утверждения Год издания	Срок действия	Номер и срок введения принятых изменений
1	2	3	4	5
ГОСТ 398-96	Бандажи из углеродистой стали для подвижного состава железных дорог широкой колеи и метрополитена	Госстандарт 1996	б/о	нет
ГОСТ 24642-81	Допуски формы и расположения поверхностей. Основные термины и определения	Госстандарт 1996	б/о	нет
ГОСТ Р 51775-2001	Колесные пары путевых машин. Общие технические условия	МГС 2002	б/о	нет
ОСТ 32.166-2000	Соединение бандажа с колесным центром. Технические условия	МПС России 2000	б/о	нет

Лист регистрации изменений

Изме- не- ние	Номера листов (страниц)				Но- мер доку- мента	Под- пись	Да- та	Срок введе- ния из- мене- ния
	изме- нен- ных	заме- нен- ных	новых	аннули- рованных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9