

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований пп. 4.1З, 1.2.1, 1.7.1, 3.3.1, 3.7.1, 4.3.1, 4.4.1, 4.5.1, 5.1.1, 5.3.1».

Раздел I дополнить пунктом — 1.2.1: «1.2.1. Допускается изготовление осей типа РУ1Ш с удлиненными галтелями шеек по ГОСТ 22780 механической обработкой из вагонных осей под подшипники скольжения, бывших в эксплуатации, удовлетворяющих требованиям к чистовым осям (см. разд. 2, 3, 4)».

Пункты 1.7, 3.3, 3.7 изложить в новой редакции: «1.7. На поверхности заготовок профильных, подлежащих дальнейшей обработке у потребителя, окалина должна быть удалена, глубина залегания наружных пороков не должна превышать 75 % фактического припуска на обработку осей».

Для определения глубины залегания видимых дефектов предприятие-изготовитель должно делать пробные местные вырубки (зарубки). Окалина должна быть удалена предприятием, проводящим термообработку и правку заготовок профильных.

1.7.1. Допускается по согласованию с потребителем изготавливать заготовки профильные катаные с глубиной залегания наружных пороков до 85 % фактического припуска на обработку.

На поверхности заготовок профильных, полученных винтовой прокаткой, допускается винтовой след от валков, высота которого не входит в поле предельных отклонений по диаметру.

3.3. Заготовки профильные предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из заготовок одной плавки. Число заготовок профильных должно быть не более 150 шт.

3.3.1. Допускается остаток заготовок профильных данной плавки до 80 шт. присоединять к партии из этой плавки. Если остаток заготовок профильных более 80 шт., то его следует считать отдельной партией.

Допускается составлять партию из заготовок профильных разных плавков, ранее прошедших испытания с удовлетворительными результатами.

3.7. Каждая заготовка профильная, полученная методом горячего формообразования, и чистовая ось должны быть подвергнуты ультразвуковому контролю.

3.7.1. В случае изготовления профильной заготовки и чистовой оси на одном предприятии ультразвуковой контроль допускается проводить один раз на частично или полностью обработанной оси».

Пункт 3.9. Заменить слово: «допускается» на «следует».

Пункт 4.3, 4.4, 4.5, 5.1, 5.3 изложить в новой редакции (кроме черт. 2): «4.3. Проверку механических свойств металла заготовки профильной (п. 1.4) проводят на образцах на растяжение и ударный изгиб».

Образцы изготавливают из припуска, оставленного при формообразовании шейки, или подступичной части оси.

Для испытания на растяжение берут от любой заготовки профильной из контролируемой партии один образец диаметром 10 мм с пятикратной расчетной длиной.

Для испытаний на ударный изгиб берут четыре образца от любой заготовки профильной из контролируемой партии.

Образцы вырезают из металла, взятого на расстоянии половины радиуса заготовки профильной  $\pm 10$  мм от ее поверхности в направлении, параллельной образующей. Схема вырезки образцов для механических испытаний приведены на черт. 1.

4.3.1. Допускается вырезать из заготовки профильной образцы для определения механических свойств автогеном при условии оставления припуска не менее 30 мм на сторону.

4.4. Испытание на растяжение (п. 1.4) следует проводить на образцах типов I, II, III № 4 по ГОСТ 1497.

4.4.1. Допускается перед испытанием нагревать образцы до 150—200 °С с выдержкой не менее 30 мин.

4.5. Ударную вязкость (п. 1.4) определяют на образцах типа I по ГОСТ 9454.

4.5.1. Допускается изготавливать надрезы сверлением.

5.1. На шейке или средней части каждой заготовки профильной (для осей электро- и дизель-поездов и на подступичной части) в горячем состоянии должны быть четко выбиты знаки высотой 10—15 мм и глубиной 1—3 мм в следующем порядке (через тире или с промежутками):

две последние цифры года изготовления;

номер плавки;

порядковый номер оси, начинающийся с условного номера предприятия-изготовителя.

При однозначном условном номере впереди ставят два нуля, при двузначном — один ноль.

Повторение номера в течение года не допускается.

Пример маркировки оси:

90—153426—00513042,

90 — год изготовления, 153426 — номер плавки, 00513042 — номер оси (5 — номер предприятия-изготовителя, 13042 — порядковый номер оси, изготовленной с начала года).

Каждая заготовка профильная должна иметь клеймо отдела технического контроля и представителя заказчика.

5.1.1. По согласованию с потребителем для заготовок профильных винтовой прокатки допускается не ставить ноль впереди условного номера предприятия-изготовителя.

Допускается маркировка и клеймение осей в горячем состоянии двухрядной колодкой в следующем порядке: первая строка — две последние цифры года

изготовления и номер плавки, вторая — порядковый номер оси, начинающийся с номера предприятия-изготовителя.

5.3. Расположение знаков маркировки и клейм на торце чистой оси должно соответствовать для осей под подшипники качения с креплением гайкой черт. 2а, под подшипниками качения с торцовым креплением шайбой—черт. 2б.

Высота знаков маркировки 6 мм.

Для осей типа РУШ с удлиненными галтелями шестк рядом с клеймом технического контроля наносится буква «П».

5.3.1. Допускается маркировку располагать в две строки.

Пункт 5.3. Чертеж 2. Подрисуночная подпись. Заменить слово: «Госприемки» на «представителя заказчика».