

СССР  
СТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ  
СТАЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВАГОНОВ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
ОСТ 24.050.34-84

*Изм. N 1 Утверждение N°ВА-002/7070 от 26.06.87г.*

Издание официальное

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Группа В05

ОСТ 24.050.34-84  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И  
ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТАЛЬНЫХ  
СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
ВАГОНОВ

ОКСТУ 3182; 3183

Технические требования

---

Утверждено и введено в действие

Приказом Министерства тяжелого и транспортного машиностроения  
от 26.06.87 № ВА-002/7070

Дата введения 01.01.88.

Стр.1. Под наименованием стандарта указать: ОКСТУ 3182; 3183.

По стандарту в целом в п.1.2.1.; п.1.2.22., 1 и 2 абзацы; п.2.5.2., 2 и 5 абзацы; п.п.2.6.3., 2.6.4., 2.6.11.; п.2.8.4., 1 абзац; п.2.9.5., 1, 2, 4 и 5 абзацы; п.2.9.6., 3, 6 и 10 абзацы; п.п. 3.1.4., 4.6.; таблица 3, графа "Виды сварки", 1,4, 5, 6, 9, 10, 12 и 14 абзацы; таблицы 5 и 10, заголовок таблиц; таблица 11, заголовок таблицы, текст, сноска; таблица 13, графа "Способ сварки", 2 строка; таблица 14, заголовок таблицы; приложение 7, графа "Вид сварки", строка 1.1. 1.3., 1.5., 2.1., 3.1., 3.3 заменить термин "полуавтоматическая сварка" на термин "механизированная дуговая сварка".

Единиц 1.1.4., второй абзац, слова "(разделы 1, 6)" заменить на слова "(раздел 1)".

Единиц 1.1.5.

Первый абзац, второе предложение изложить в новой редакции:  
"Прочность и коррозионная стойкость сварных швов из коррозионно-стойких (нержавеющих) сталей и прочность сварных соединений из углеродистых и низколегированных сталей должны быть не ниже,

чем основного металла;

Второй абзац. Исключить ГОСТ 14.202-73, ГОСТ 14.203-73, ГОСТ 14.204-73.

Пункт 1.1.9, второй абзац. После слов "... расплавляемые при дуговой сварке" дополнить "на ширину не менее 10 мм" и далее по тексту.

Пункт 1.1.10 дополнить новым абзацем:

"Для обеспечения стойкости сварных соединений против МКК рекомендуется снижение содержания углерода в стали, стабилизация углерода карбидообразующими элементами (титаном или ванадием)".

Пункт 1.2.5. Заменить слово "необходимо" на слово "следует".

Пункт 1.2.21. Дополнить сноской слова "Поясные швы<sup>х)</sup>".

х) Поясные швы - продольные швы, соединяющие пояса со стенками балок".

Пункт 2.2.1. Исключить третий абзац;

Дополнить в конце пункта новым абзацем:

"По согласованию с заказчиком допускается применение других марок сталей и их категорий качества".

Пункт 2.2.3, первый абзац. После слов "... по ТУ 24.05.486-82" дополнить словами "20ФТЛ по ТУ 3-331-85".

Пункт 2.2.4, второй абзац. Заменить ссылку ГОСТ 10885-75 на ГОСТ 10885-85.

Пункт 2.4.4, первый абзац. После слов "... и очищены от" дополнить "краски" и далее по тексту.

Пункт 2.5.2.

Второй абзац. После слов "... по ТУ ИЭС 209-83" дополнить:

"и механизированная дуговая сварка в углекислом газе с применением сварочных проволок марок Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70, Св-09Г2СЦ по ТУ I4-I-3735-84 и Св-I4Г2Сч по ТУ I4-I-3487-82 диаметром не более 1,6 мм". Заменить ссылку ТУ ИЭС 208-83 на ТУ I4-I-398I-85;

Четвертый абзац. После слов "... По ГОСТ 9467-75" дополнить: "механизированная сварка порошковой проволокой СП-3 по ТУ 36-25I6-83".

Таблица 3.

Графа "Наименование сварных соединений сборочных единиц вагонов", п. I., четвертый абзац изложить в новой редакции:

" - соединения элементов каркаса кузовов, включая соединения шворневых, угловых и промежуточных стоек с рамой полувагона, соединения нижней продольной обвязки и противоударных концевых стоек пассажирских вагонов, а также соединения котлов цистерн";

Графа "Сварочные материалы", с. 4I, 42. Заменить ссылку ГОСТ 8050-76 на ГОСТ 8050-85.

Пункт 2.5.3. изложить в новой редакции:

"2.5.3. В качестве защитных покрытий при сварке конструкций из углеродистых и низколегированных сталей (в соответствии с п. I. I. 9. настоящего стандарта) рекомендуется применять грунтовки ЭП-057, ПС-084 или ВЛ-02, ВЛ-023 по ГОСТ I2707-77; грунтовку ФЛ-03К по ГОСТ 9I09-8I или лак ПФ-I70 по ГОСТ I5907-70 с добавлением I5-20% алюминиевой пудры марок ПАП-I или ПАП-2 по ГОСТ 5494-7I. С применением указанных покрытий допускается сварка по недосушенному (сырому) грунту".

Пункт 2.5.4. исключить.

Пункт 2.5. IС.

Второй абзац. Заменить слова "и плотно прижимается специальной струбиной" на слова "с обеспечением надёжного контакта";

Дополнить в конце пункта новым абзацем:

" - также допускается сварка на кондиционных тележках при выполнении других условий, исключающих прохождение сварочного тока через роликовые подшипники, по согласованию с заказчиком".

Пункт 2.5.13. Заменить ссылку ГОСТ 21314-75 на ГОСТ 2.314-68.

Пункт 2.6.7 дополнить новым абзацем:

"В нахлесточном соединении допускается оплавление свариваемой кромки детали при катете шва, равном её толщине, на величину не более 10% толщины детали".

Пункт 2.7.1 изложить в новой редакции:

"2.7.1. Перед началом работ по контактной сварке изделий необходимо проверить готовность (наладку) сварочного оборудования к работе в соответствии с действующей на предприятии нормативно-технической документацией и учётом рекомендаций справочного приложения 6".

Таблица 4. Графа "Тип соединения". Заменить первый чертёж.



Пункт 2.8.5.

Обозначение пункта "2.8.5." исключить;

В 3-ей строке ссылку "в п.2.8.4." заменить словом "выше".

Таблица Г2. Графа "Защитный газ", с.68,69. Заменить ссылку ГОСТ 8050-76 на ГОСТ 8050-85.

Пункт 3.1.1. Первое предисловие изложить в редакции:

"По внешнему виду сварные швы должны быть без наплывов, прожогов, сужений и перерывов".

## Пункт 3.1.2.

После четвертого абзаца ввести новый абзац в следующей редакции:

" - для ручной дуговой сварки количество пор и шлаковых включений должно удовлетворять требованиям ГОСТ 9466-75 для третьей группы качества электродов";

Девятый абзац. Во второй строке снизу после слов "... в соединениях таврового и углового типа" дополнить "со скосом кромок" и далее по тексту.

Пункт 3.2.4 изложить в новой редакции:

"3.2.4. Сбросочно-сварочные кондуктора, приспособления и специальное оборудование, входящие в комплексно-механизированные линии, неточность которых может повлечь за собой брак при дальнейшей обработке детали, подлежат проверке на технологическую точность в соответствии с ОСТ 24.001.25-82.

Сварочное оборудование подлежит проверке на технологическую точность в соответствии с графиком планово-предупредительного ремонта (ППР) предприятия.

Ведомость оборудования, подлежащего проверке на технологическую точность, составляется отделом главного технолога, главного сварщика и главного энергетика, утверждается главным инженером и является обязательным документом для служб главного механика и главного энергетика".

Пункт 3.2.16., последний абзац. После слова "... швов" дополнить "шовной сварки" и далее по тексту.

Пункт 3.2.25. Заменить ссылку ГОСТ 1561-82 на ГОСТ 1561-75.

Пункт 4.1.

Третий абзац. Заменить слово "председатель" на слово "представитель";

Шестой абзац. Дополнить после слов: "... инспекция ИС" словами "или Государственной приемки".

Пункт 5.6. Заменить ссылку ГОСТ 12.1.004-76 на ГОСТ 12.1.004-85

Приложение 6.

Заголовок; п.1.1., 1 абзац; п.1.4., 1 абзац заменить слово "требования" на слово "рекомендации";

П.1.1., третий абзац изложить в новой редакции:

" - на машинах должны быть установлены контролирующие приборы, предусмотренные заводом-изготовителем в конструкции машин".

"Перечень документов, на которые имеются ссылки в ОСТ".

Графа "Обозначение документа" заменить

ГОСТ 1561-82 на ГОСТ 1561-75, ГОСТ 8050-76 на ГОСТ 8050-85,  
ГОСТ 10885-75 на ГОСТ 10885-85, ГОСТ 21314-75 на ГОСТ 2.314-82,  
ГОСТ 12.1.004-76 на ГОСТ 12.1.004-85, ТУ ИЭС 208-83 на  
ТУ 14-1-3981-85;

Исключить: ГОСТ 14.202-73, ГОСТ 14.203-73, ГОСТ 14.204-73,  
ГОСТ 7409-73, ГОСТ 12549-80, ТУ ИЭС 208-83;

Ввести вновь строку ГОСТ 12707-77 - п.2.5.3.;

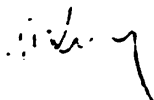
Графа "Номер пункта ОСТ". Напротив ГОСТ 9467-75 и  
ГОСТ 10052-75 исключить ссылку на п.2.5.4., напротив  
ГОСТ 12.1.004-85 заменить ссылку "п.5.1." на "п.5.6.".

/ Главный инженер Главного  
управления по производству  
вагонов



И.И.Разгонов

Начальник отдела стандартизации  
и аттестации Главного технического  
управления Минтяжмаша



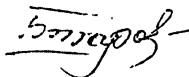
Г.И.Колыда

Заместитель директора  
Ульянинского филиала Всесоюзного  
научно-исследовательского  
института вагоностроения, к.т.н.



В.М.Мейстер


Заведующий отраслевым отделом  
исследования сварных вагонных  
конструкций

 Ю. Г. Гончаров


Заведующий лабораторией  
исследования дуговой сварки,  
к. т. н.

 А. М. Мейстер

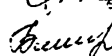
Заведующий лабораторией  
исследования контактной сварки,  
к. т. н.

 Е. В. Подсосов

Научный сотрудник

 С. М. Наумец

Инженер


 В. А. Елинова

#### СОИСПОЛНИТЕЛИ

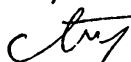
Директор  
ВНИИ вагоностроения

 А. И. Речкалов

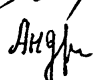
Заведующий отделом стандартизации  
и управления качеством, к. т. н.

 А. М. Березовский


Старший научный сотрудник

 В. С. Лебедев

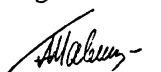
Научный сотрудник

 О. А. Андреева

Заведующий отделом исследования  
материалов, сварных конструкций  
вагонов и контейнеров, к. т. н.

 К. И. Пейрик

Старший научный сотрудник

 А. Ф. Павленко



## СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника  
Главного пассажирского  
управления МПС

Письмо от 25.05.87.  
№ ЛЛНК 9/68

В.П.Скоробогатов

Заместитель начальника  
Главного управления вагонного  
хозяйства МПС

Письмо от 01.06.87.  
№ ЦВК 86р/15

И.А.Глухов

Заместитель начальника  
Главного управления локомо-  
тивного хозяйства МПС

Письмо от 02.05.87.  
№ ЦТЭП-17/3

Н.П.Торубаров

Заместитель начальника  
Главного управления  
метрополитена МПС

Письмо от 02.06.87.  
№ ТЭЦ-20/377

А.П.Кесарев