

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В41

Изменение № 2 ГОСТ 6143—78 Заготовка осевая для трамвайных вагонов. Технические условия

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

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1997

Дата введения 1997—07—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
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
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть, пункты 1.1, 1.2 изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на заготовки круглого сечения из углеродистой стали, полученные методомковки, штамповки или прокатки, и предназначенные для изготовления осей пассажирских трамвайных вагонов по ГОСТ 6144—90.

1.1. Заготовка осевая изготавливается по рабочим чертежам, согласованным с заказчиком, с учетом требований настоящего стандарта.

1.2. Предельные отклонения по длине осевой заготовки, полученной методом прокатки, не должны превышать 60 мм.

Пример условного обозначения прокатанной заготовки диаметром  $D$  и длиной  $L$ :

*Заготовка осевая  $D \times L$  ГОСТ 6143—78*

Примечание. В рабочих чертежах должна быть указана масса заготовки».

Пункт 2.1 исключить.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4728—79 на ГОСТ 4728—89.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.2а (после п. 2.2):

«2.2а. Степень обжатия (уков) заготовки должна быть не менее 1,5 при изготовлении из проката».

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. На поверхности заготовки допускаются местные поверхностные дефекты типа заковов, трещин, забоин и

(Продолжение см. с. 8)

т. п., при условии, если их глубина, определяемая контрольной зачисткой или вырубкой, не превышает 0,5 фактического одностороннего припуска на механическую обработку при изготовлении прокаткой или штамповкой и 0,75 фактического одностороннего припуска при изготовлении ковкой.

Торцовые поверхности заготовок не должны иметь следов усадочной раковины и рыхлости».

Пункт 2.4 дополнить словами:

«видимых невооруженным глазом».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7:

«2.7. Допускается правка заготовок в горячем состоянии при температуре ниже температуры отпуска на 20—40 °С без проверки механических свойств».

Пункты 3.2—3.5 изложить в новой редакции:

«3.2. Заготовки предъявляются к приемке партиями, состоящими из осей одного наименования (размера) и одной плавки, и должны сопровождаться документом о качестве (сертификатом), удостоверяющим их соответствие требованиям рабочих чертежей и настоящего стандарта и включающим:

наименование предприятия-изготовителя;

номер заказа и дату изготовления;

номера плавки и заготовок;

химический состав стали;

число осей в партии;

результаты испытаний;

обозначения настоящего стандарта и рабочего чертежа.

3.3. При приемочно-сдаточных испытаниях следует проверять заготовку на соответствие техническим требованиям рабочего чертежа и настоящего стандарта.

3.4. Контролю размеров и качества поверхности следует подвергать каждую заготовку.

3.5. Марка стали заготовки на соответствие ГОСТ 4728—89 проверяется по сертификату поставщика металла».

Пункты 4.2—4.4 исключить.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

«4.5. Контроль макроструктуры допускается проводить магнитной или ультразвуковой дефектоскопией по методике, согласованной с заказчиком».

Пункт 5.1 дополнить словами: «Место маркировки указывается в рабочем чертеже. Головной считается заготовка, изготовленная из верхней части слитка».

Пункт 5.2 после слова «изготовления» дополнить словами:

«номер плавки, порядковый номер заготовки»;

дополнить примечанием: «Примечание. Высота и глубина знаков маркировки указывается в рабочем чертеже».

Стандарт дополнить разделом — 6:

## **«6. Транспортирование и хранение**

6.1. Перевозка заготовок может осуществляться любым видом транспорта без упаковки, в том числе на открытых железнодорожных платформах.

6.2. Храниться заготовки должны под навесом, защищающим от атмосферных осадков.

6.3. Не допускается погрузка и разгрузка заготовок магнитным методом».

(ИУС № 3 1997 г.)