

Изменение № 2 ГОСТ 4133—73 Накладки рельсовые двухголовые для железных дорог широкой колес. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.05.81 № 2364 срок введения установлен

с 01.07.81

На обложке и первой странице обозначение стандарта дополнить обозначением: **(СТ СЭВ 1669—79)**.

Вводную часть дополнить новым абзацем:

(Продолжение см. стр. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4133—73)

«Стандарт соответствует СТ СЭВ 1669—79 в части технических требований, предъявляемых к накладкам».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции:

«1.1. Накладки должны изготавливать из профильных полос, прокатанных из полностью раскисленной спокойной мартеновской стали.

Химический состав должен соответствовать указанному в табл. 1.

(Продолжение см. стр. 59)

| Обозначение марки | Содержание элементов | | | Фосфор | Сера | Мышьяк |
|-------------------|----------------------|--------------------|--------------------|--------|------|--------|
| | Углерод | Марганец | Кремний | | | |
| М54 | От 0,45 до 0,62 | От 0,50 до 0,85 | От 0,15 до 0,35 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |

Примечание. В стали для накладок, выплаваемой из высокофосфористых керченских руд, допускается содержание мышьяка до 0,15 %, фосфора — до 0,05 %».

Пункт 1.3 дополнить словами: «Газопламенная и электродуговая резка не допускается».

Пункт 1.5. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Допускается выполнение отверстий для болтов методами холодной механической обработки».

Пункт 1.6 изложить в новой редакции:

«1.6. На торцах накладок и вокруг болтовых отверстий не должно быть заусенцев и неровностей в виде выпучин; допускается зачистка этих дефектов с соблюдением установленных для накладок размеров и допускаемых отклонений. Не допускается выкрашивание металла, которое может возникнуть при вырезке накладок из профильной полосы или при прошивке болтовых отверстий».

Пункт 1.8. Второй абзац дополнить словами: «с соблюдением установленных для накладок размеров и допускаемых отклонений».

Пункт 1.10. Первый абзац. Заменить слово: «таблице» на «табл. 2»; таблицу дополнить словами: «Таблица 2»; примечание исключить.

Пункт 1.12 изложить в новой редакции:

«1.12. Механические свойства готовых закаленных в масле накладок должны соответствовать указанным в табл. 3.

(Продолжение см. стр. 60)

| Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²) | Предел текучести, Н/мм ² (кгс/мм ²) | Относительное удлинение после разрыва, % | Относительное сужение после разрыва, % | Твердость по Бринеллю—НВ |
|---|--|--|--|--------------------------|
| не менее | | | | |
| 844 (86,0) | 530 (54,0) | 10,0 | 30,0 | 235—388 |

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.17:

«1.17. Транспортирование накладок потребителю должно производиться с указанием единиц накладок в отгружаемой партии. При этом теоретическая масса накладки определяется по ее номинальным размерам и относительной плотности стали 7,85».

Пункт 2.2 дополнить примечанием:

«Примечание. Если сталь для накладок выплавляют в печах большой емкости и разливают в два ковша, то каждый ковш считается самостоятельной плавкой».

Пункт 2.3. Подпункт д дополнить словами: «Для контрольной проверки химического состава стали готовится одна проба от трех накладок проверяемой партии».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 3.1 дополнить словами: «При вырубке расслоение или раздвоение стружки считается признаком дефекта».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—61 на ГОСТ 1497—73.

Пункт 3.6. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—66 на ГОСТ 7565—73.

Пункт 3.7 изложить в новой редакции:

«3.7. Определение содержания в стали углерода — по ГОСТ 22536.1—77, марганца — по ГОСТ 22536.5—77, кремния — по ГОСТ 22536.4—77, фосфора — по ГОСТ 22536.3—77, серы — по ГОСТ 22536.2—77, мышьяка — по ГОСТ 22536.6—77».

Пункт 3.9. Первый абзац дополнить словами: «и новому предъявлению к приемке в соответствии с п. 2.3а».

(ИУС № 7 1981 г.)