

Изменение № 1 ГОСТ 7370—86 Крестовины железнодорожные типов Р75, Р65 и Р50. Технические условия**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.11.89 № 3532****Дата введения 01.07.90**

Пункт 1.2. Заменить слова и значения: «аустенитного класса» на «аустенитного класса марки 110Г13Л», «марганца +1,00 %» на «марганца +1,00 %—0,5 %».

Пункты 1.3, 1.9, 1.11 изложить в новой редакции: «1.3. Отливки сердечников и цельнолитых крестовин должны быть термически обработаны по режимам, обеспечивающим в рабочих зонах деталей аустенитную структуру без карбидов.

Рабочей зоной считать зону, расположенную на глубине не менее 30 мм от поверхности катания (без учета величины припуска на механическую обработку).

Рекомендуемый режим термической обработки — закалка от температур 1050—1150 °С охлаждением в воде.

1.9. Рельсовые детали крестовин должны быть изготовлены из рельсов типов Р75, Р65 и Р50 первого сорта групп I и II из мартеновской или кислородно-конверторной стали по ГОСТ 24182—80 для усовиков и по ГОСТ 18232—83 для контроллерсов.

1.11. Чугунные вкладыши контроллерсов должны быть изготовлены из серого чугуна марок СЧ 15 — СЧ 20 по ГОСТ 1412—85 и соответствовать требованиям качества по ГОСТ 26358—84.

Точность отливок должна соответствовать требованиям ГОСТ 26645—85 и должна быть указана в чертежах и технической документации, утвержденной в установленном порядке. Вкладыши, отлитые в кокиль, не должны иметь отбела глубиной более 1 мм».

Пункт 1.12. Второй абзац изложить в новой редакции: «Характеристики точности изготовления отливок должны соответствовать требованиям ГОСТ 26645—85 и должны быть указаны в чертежах и технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 2.3 дополнить словами: «и ГОСТ 26358—84».

Пункт 2.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1412—85 на «ГОСТ 1412—85 и ГОСТ 26358—84».

Пункт 2.5. Заменить слово: «структуру» на «микроструктуру».

Пункт 2.5.3. Второй абзац дополнить словами: «При отсутствии заготовок для образцов повторные испытания разрешается проводить на удвоенном количестве образцов, изготовленных из заготовок, вырезанных непосредственно из тела отливки той же плавки и садки в местах, определенных технической документацией предприятия-изготовителя»;

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7370—86)

последний абзац изложить в новой редакции: «В случае получения неудовлетворительных значений механических свойств стали при повторных испытаниях разрешается отливки данной плавки совместно с пробными брусками (или частями, оставшимися после предыдущих испытаний) подвергать повторной термической обработке и проводить испытания механических свойств. При отсутствии пробных брусков разрешается изготовление образцов из тела отливки. Результаты этих испытаний являются окончательными для всех деталей данной плавки в данной садке».

Пункт 2.5.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Микроструктуру металла контролируют на образцах-приливах для каждой плавки на каждой садке печи термической обработки».

Пункт 2.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «При периодических и типовых испытаниях отливок сердечников и цельнолитых крестовин по ГОСТ 16504—81 следует выполнять их излом и проверять размеры внутренних дефектов в изломах и микроструктуру».

Пункт 3.3. Третий, четвертый абзац изложить в новой редакции: «Допускается выполнять пробу в виде прилива к литниковой системе».

Размеры пробы-прилива должны быть не менее $30 \times 40 \times 50$ мм для металлографического контроля микроструктуры и диаметром не менее 40 мм при длине не менее 50 мм — для магнитного контроля».

Пункт 3.4. Заменить ссылки: ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—80 на ГОСТ 12345—88, ГОСТ 22536.0—77 на ГОСТ 22536.0—87, ГОСТ 22536.5—77 на ГОСТ 22536.5—87, ГОСТ 22536.7—77 на ГОСТ 22536.7—88, ГОСТ 22536.9—77 на ГОСТ 22536.9—88.

Пункт 3.6 дополнить словами: «с максимальной энергией удара не менее 294,0 Дж (30 кгс·м)».

Пункт 3.9. Третий абзац дополнить словами: «при помощи аппаратуры и по методикам, аттестованным и утвержденным в установленном порядке».

Пункт 4.2. Второй абзац. Заменить слова: «обводкой по контуру верхней части» на «покраской нижней половины»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Крестовины с упрочненной взрывом поверхностью катания маркируют с дополнительным индексом «ВВ», который наносят масляной краской на наружных боковых поверхностях рельсовых усиков».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. На каждой детали, изготовленной из рельсов путем их поперечной резки, на торце подошвы должен быть выбит номер плавки рельса».

Пункт 4.7. Заменить значение: 8 мм на 5 мм.

Пункт 4.9. Заменить слова: «условное обозначение и поверхностная твердость (для крестовин с упрочненной поверхностью катания)» на «условное обозначение (для крестовин с упрочненной взрывом поверхностью катания)».

(ИУС № 2 1990 г.)