

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ  
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

---

---

**ПОДШИПНИКИ КАЧЕНИЯ  
БУКСОВЫЕ ДЛЯ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА  
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ**

Нормы безопасности

Издание официальное

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Федеральным государственным унитарным предприятием Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта МПС России (ФГУП ВНИИЖТ МПС России)

ВНЕСЕНЫ Центральным органом Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте - Департаментом технической политики МПС России, Департаментом локомотивного хозяйства, Департаментом вагонного хозяйства, Департамент пассажирских сообщений

2 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ указанием МПС России от “25” июня 2003 г. N Р-634-у

3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

Содержание

1	Область применения .....	1
2	Нормы безопасности.....	1

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ  
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

---

---

**ПОДШИПНИКИ КАЧЕНИЯ  
БУКСОВЫЕ ДЛЯ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА  
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ**  
Нормы безопасности

---

Дата введения 2003-06-27

### **1 Область применения**

Настоящие нормы безопасности распространяются на подшипники качения буксовые для подвижного состава железных дорог и применяются при проведении сертификации в системе сертификации, созданной федеральным органом исполнительной власти в области железнодорожного транспорта.

### **2 Нормы безопасности**

Нормы безопасности, предъявляемые к подшипникам качения буксовым подвижного состава железных дорог, приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1 – Нормы безопасности подшипников качения буксовых подвижного состава железных дорог

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
<b>1 ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ С КОРОТКИМИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ РОЛИКАМИ</b>				
1.1 Марка стали подшипников	ГОСТ 801 ГОСТ 4543	ГОСТ 801 ГОСТ 4543	ГОСТ 4543	Измерительный контроль
1.2 Твердость HRC колец и роликов из стали марки ШХ15: - торцовых поверхностей внутренних и наружных колец; - цилиндрической поверхности качения роликов	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	ГОСТ 9013	Измерительный контроль

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
<p>1.3 Твердость HRC колец и роликов из сталей ШХ4, 20Х2Н4А:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- торцовых поверхностей и осевого сечения внутренних и наружных колец;</li> <li>- цилиндрической поверхности качения и осевого сечения роликов</li> </ul>	<p>Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке</p>	<p>В соответствии с утвержденной конструкторской документацией</p>	<p>ГОСТ 9013</p>	<p>Измерительный контроль</p>
<p>1.4 Шероховатость поверхности элементов подшипника R<sub>a</sub>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- дорожек качения колец и поверхность качения роликов, мкм, не более</li> <li>- торцов роликов, мкм, не более</li> <li>- скосов на роликах, мкм, не более</li> <li>- внутренних торцов бортиков колец, мкм, не более</li> <li>- цилиндрических поверхностей направляющих бортиков колец, мкм, не более</li> </ul>	<p style="text-align: center;">-</p>	<p style="text-align: center;">0,20*</p> <p style="text-align: center;">0,32*</p> <p style="text-align: center;">0,63*</p> <p style="text-align: center;">0,63*</p> <p style="text-align: center;">0,63*</p>	<p>ГОСТ 520, р. 10</p>	<p>Измерительный контроль</p> <p>Метод сравнения с утвержденным образцом</p>

1	2	3	4	5
1.5 Макро и микроструктура колец и тел качения	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке	В соответствии с утвержденным эталоном	ГОСТ 10243 ГОСТ 801	Измерительный контроль Метод сравнения с утвержденным образцом
1.6 Основные размеры: 1.6.1 Отклонение среднего диаметра отверстия (наружного диаметра) в единичной плоскости $\Delta d_{нр}$ ( $\Delta D_{нр}$ ) 1.6.2 Отклонение единичной ширины внутреннего (наружного) кольца $\Delta b_s$ , ( $\Delta c_s$ ) 1.6.3 Непостоянство диаметра отверстия (наружного диаметра) в единичной плоскости $V_{др}$ ( $V_{Dr}$ ) 1.6.4 Непостоянство среднего диаметра отверстия (наружного диаметра кольца) $V_{днр}$ ( $V_{Dнр}$ ) 1.6.5 Непостоянство ширины внутреннего (наружного) кольца $V_{вс}$ ( $V_{cs}$ )	ГОСТ 520	ГОСТ 520, п. 6.2 табл. 1-4 в зависимости от класса точности	ГОСТ 520, р. 10	Измерительный контроль

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
<p>1.7 Геометрическая точность:</p> <p>1.7.1 Не перпендикулярность торца внутреннего кольца относительно отверстия <math>S_d</math></p> <p>1.7.2 Разностенность дорожки качения внутреннего кольца относительно отверстия <math>K_i</math>, мкм не более</p>	<p>ГОСТ 520</p> <p>-</p>	<p>ГОСТ 520, табл. 32 в зависимости от класса точности</p> <p>20*</p>	<p>ГОСТ 520, р. 10</p> <p>ГОСТ 520, р. 10</p>	<p>Измерительный контроль</p> <p>Измерительный контроль</p>
<p>1.8 Параметры колец подшипника:</p> <p>1.8.1 Непостоянство единичного диаметра дорожек качения внутренних колец:</p> <p>- для подшипников с диаметром отверстия до 160 мм включительно, мкм, не более</p> <p>- для подшипников с диаметром отверстия свыше 160 мм, мкм, не более</p> <p>1.8.2 Непостоянство единичного диаметра дорожек качения наружных колец:</p> <p>- для подшипников с диаметром отверстия до 160 мм включительно, мкм, не болес</p>	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>	<p>10*</p> <p>13*</p> <p>14*</p>	<p>ГОСТ 520, р. 10</p>	<p>Измерительный контроль</p>

1	2	3	4	5
<p>- для подшипников с диаметром отверстия свыше 160 мм, мкм, не более</p> <p>1.8.3 Непостоянство ширины борта со стороны базового торца наружных и внутренних колец, непостоянство ширины внутреннего плоского упорного кольца, мкм, не более</p> <p>1.8.4 Не перпендикулярность бортиков к дорожке качения в сторону торца (развал) наружного, внутреннего и плоского упорного колец</p>	<p>-</p> <p>-</p> <p>Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке</p>	<p>20*</p> <p>20*</p> <p>В соответствии с утвержденной конструкторской документацией</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерительный контроль</p>
<p>1.9 Параметры роликов:</p> <p>1.9.1 Отклонение среднего диаметра ролика в единичной плоскости <math>\Delta D_{\text{ср}}</math></p> <p>1.9.2 Разноразмерность диаметров роликов в подшипнике <math>V_{D_{\text{нл}}}</math>, мкм, не более</p>	<p>Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке</p> <p>-</p>	<p>В соответствии с утвержденной конструкторской документацией</p> <p>3*</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерительный контроль</p>

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
1.9.3 Непостоянство длины роликов в подшипнике $V_{LWL}$ , мкм, не более	-	8*		
1.10 Параметров сепараторов латунных с окнами: 1.10.1 Марка материала  1.10.2 Шероховатость направляемой наружной и внутренней поверхностей и гнезда сепаратора, мкм, не более 1.10.3 Радиус сопряжения торцовых стенок сепаратора с продольными перемычками, мм, не менее  1.10.4 Непостоянство единичного диаметра центрируемой поверхности: - для подшипников с наружным диаметром от 180 до	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке  -  -  -	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией  2,50*  0,8*	По соответствующим стандартам  ГОСТ 520, р.10  Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории) ГОСТ 520, р.10	Сертификат на материал  Измерительный контроль Метод сравнения с утвержденным образцом Измерительный контроль  Измерительный контроль

1	2	3	4	5
<p>260мм, мм, не более - для подшипников с наруж- ным диаметром более 260 мм, мм не более 1.10.5 Конусообразность цен- трируемой поверхности сепара- тора, мм, не более  1.10.6 Разнотолщинность тор- цовых стенок гнезд сепара- тора и непостоянство его шири- ны, мм, не более 1.10.7 Разнотолщинность осе- вых перемычек гнезд сепара- тора, мм, не более 1.10.8 Неперпендикулярность осевых поверхностей гнезд к базовому торцу на длине 10мм, мкм, не более</p>	<p>-  -  -  -</p>	<p>0,18*  0,20*  0,10*  0,20*  1,0*  20*</p>	<p>Аттестованная методика аккре- дитованного в ССФЖТ испыта- тельного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерительный контроль</p>
<p>1.11 Параметры полиамид- ных сепараторов: 1.11.1 Марка материала</p>	<p>Утвержденная кон- структорская доку- ментация, согласо-</p>	<p>В соответствии с утвержденной конструкторской</p>	<p>По соответст- вующим стан- дартам</p>	<p>Сертификат на ма- териал</p>

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
1.11.2 Непостоянство единичного диаметра центрируемой поверхности, мм, не более	ванная в установленном порядке -	документацией  0,5*	ГОСТ 520, р. 10	Измерительный контроль
1.11.3 Разность центрируемых поверхностей, мм, не более	-	0,35*	ГОСТ 520, р. 10	Измерительный контроль
1.11.4 Разнотолщинность торцовых стенок гнезд сепаратора, мм, не более	-	0,20*	ГОСТ 520, р. 10	Измерительный контроль
1.12 Радиальный внутренний зазор $G_r$ , мкм: - для подшипников с диаметром отверстия до 130 мм включительно  - для подшипников с диаметром свыше 130 мм	ГОСТ 24810	90 - 180  115 - 215	ГОСТ 520, р. 10	Измерительный контроль
1.13 Зазор между бортиками наружного кольца и торцами роликов, мкм, в пределах	-	70 – 150*	Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)	Измерительный контроль

1	2	3	4	5
1.14 Низкотемпературная прочность полиамидных сепараторов, количество поврежденных сепараторов от общего числа испытанных, %, не более	-	10*	Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)	Ударные испытания
1.15 Долговечность (ресурс) при 90% надежности подшипников в диаметром отверстия до 130 мм включительно, L <sub>90</sub> , не менее	ГОСТ 520	ГОСТ 520, п. 8.22	Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)	Расчетно - экспериментальный
1.16 Гамма-процентная наработка до отказа подшипников: - по явным видам отказов, %, не менее  - по деградационным видам отказов, %, не менее	-  -	100*  100*	Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)	Эксплуатационные испытания на надежность

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
<b>2 ПОДШИПНИКИ КОНИЧЕСКИЕ ДВУХРЯДНЫЕ КАСЕТНОГО ТИПА</b>				
2.1 Марка стали подшипников и их элементов	ГОСТ 801 ГОСТ 4543	ГОСТ 801 ГОСТ 4543	ГОСТ 4543	Измерительный контроль
2.2 Твердость, HRC: колец и роликов из стали марки ШХ15: - торцовых поверхностей внутренних и наружных колец; - цилиндрической поверхности качения роликов	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	ГОСТ 9013	Измерительный контроль
2.3 Твердость HRC колец и роликов из сталей ШХ4, 20Х2Н4А: - торцовых поверхностей и осевого сечения внутренних и наружных колец; - цилиндрической поверхности качения и осевого сечения роликов	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	ГОСТ 9013	Измерительный контроль
2.4 Шероховатость поверхности элементов подшипника $R_a$ , мкм, не более: - дорожек качения колец и	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установ-	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	ГОСТ 520	Метод сравнения с утвержденным образцом Измерительный

1	2	3	4	5
поверхности качения роликов; - торцов роликов; - внутренних торцов бортиков колец	ленном порядке			контроль
2.5 Макро и микроструктура колец и роликов	ГОСТ 10243 ГОСТ 801	В соответствии с утвержденным эталоном	ГОСТ 10243 ГОСТ 801	Измерительный контроль Метод сравнения с утвержденным образцом
2.6 Основные размеры: 2.6.1 Отклонение среднего диаметра отверстия (наружного диаметра) в единичной плоскости $\Delta d_{mp}$ ( $\Delta D_{mp}$ ), мкм 2.6.2 Отклонение $\square$ ккре $\square$ ительной монтажной высоты $\Delta L$ 2.6.3 Непостоянство диаметра отверстия (наружного диаметра) в единичной плоскости $V_{dsp}$ ( $V_{Dsp}$ ) 2.6.4 Непостоянство среднего диаметра отверстия (наружного кольца) $V_{dmp}$ ( $V_{Dmp}$ )	ГОСТ 520  То же  - « -  - « -	ГОСТ 520, таблицы 11 – 18, в зависимости от класса точности  То же  - « -  - « -	ГОСТ 520, р. 10  То же  - « -  - « -	Измерительный контроль  То же  - « -  - « -

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
2.6.5 Непостоянство ширины внутренних колец $V_{вс}$	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)	Измерительный контроль
2.7 Геометрическая точность: 2.7.1 Неперпендикулярность торца внутреннего кольца относительно отверстия $S_a$	ГОСТ 520	ГОСТ 520-89, таблицы 36, 37, 40 в зависимости от класса точности	ГОСТ 520, р.10	Измерительный контроль
2.7.2 Неперпендикулярность наружной поверхности наружного кольца относительно торца $S_b$	Утвержденная конструкторская документация	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	То же	То же
2.8 Параметры внутренней конструкции подшипника: 2.8.1 Непостоянство ширины дистанционного кольца	Утвержденная конструкторская документация, согласованная в установленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	Аттестованная методика аккредитованного в ССФЖТ испытательного центра (лаборатории)	Измерительный контроль
2.8.2 Допуск посадочного диаметра задней крышки	То же	То же	То же	То же

1	2	3	4	5
(штуки)				
2.9 Осевой внутренний зазор -G <sub>o</sub>	Утвержденная кон- структорская доку- ментация, согласо- ванная в установ- ленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	Аттестованная методика аккре- дитованного в ССФЖТ испыта- тельного центра (лаборатории)	Измерительный контроль
2.10 Марка (тип) смазки	Утвержденная кон- структорская доку- ментация, согласо- ванная в установ- ленном порядке	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией		Экспертная оценка по сертификату (паспорту) на тип смазки
2.11 Гамма-процентная нара- ботка до отказа подшипни- ков:  - по явным видам отказов, %, не менее - по деградационным видам отказов, %, не менее	-  -	100*  100*	Аттестованная методика аккре- дитованного в ССФЖТ испыта- тельного центра (лаборатории)	Эксплуатационные испытания на на- дежность
* Нормативное значение сертификационного показателя устанавливается настоящими нормами безопасности				

Таблица 2- Перечень нормативной документации

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утверждён Год издания	Срок действия	Номер изменения, номер и год издания ИУС, в котором оно опубликовано
1	2	3	4	5
ГОСТ 520-2002	Подшипники качения. Общие технические условия	Госстандарт 2002	б/о	-
ГОСТ 801-78	Сталь подшипниковая. Технические условия	Госстандарт 1978	б/о	1-Х-87 2-III-89 3-I-90 4-XI-90 5-VII-99
ГОСТ 4543-71	Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия	Госстандарт 1971	б/о	1-V-77 2-XI-82 3-V-87 4-X-87 5-III-90
ГОСТ 9013-59	Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу	Госстандарт 1959	б/о	1-VII-79 2-I-85 3-VIII-89
ГОСТ 10243-75	Сталь. Методы испытаний и оценки макроструктуры	Госстандарт 1975	б/о	1-XI-82
ГОСТ 24810-81	Подшипники качения. Зазоры	Госстандарт 1981	б/о	1-II-84 2-I-89

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9

изм. См. приложение №13 Приказ №1000/09 Седельникова  
 от 11.02.09 №22 от 20.03.09 Сероткина  
 Россельхозтех.  
 ф.о.к.



**МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
(МИНТРАНС РОССИИ)**

**П Р И К А З**

11 февраля 2009 г.

Москва

№ 22

**О внесении изменений  
в некоторые акты Министерства путей сообщения Российской Федерации**

В целях совершенствования нормативной правовой базы Министерства транспорта Российской Федерации п р и к а з ы в а ю:

Внести изменения:

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦП 105-2003 «Специальный подвижной состав. Оси колесных пар чистовые. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003г. № Р-634у (приложение № 1 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦВ-ЦТ 078-2003 «Изделия резиновые уплотнительные тормозных пневматических систем подвижного состава. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 2 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦТ 023-2001 «Валы карданные главного привода тепловозов и дизель-поездов. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 19 апреля 2001 г. № М-717у (приложение № 3 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦТ 088-2001 «Моторвагонный подвижной состав железных дорог. Муфты тягового привода электропоездов. Резинокордные оболочки. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 04 ноября 2002 г. № Р-1028у (приложение № 4 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦШ 120-2003 «Перемычки дроссельные. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 5 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦЛ 127-2002 «Электронагреватели высоковольтные для системы жидкостного отопления пассажирских вагонов. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 6 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦЛ 132-2003 «Калориферы электрические для систем отопления пассажирских вагонов и электропоездов. Нормы безопасности»,

утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 7 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦЛ 133-2003 «Печи электрические для систем отопления электропоездов. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 8 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦТ-ЦЛ-ЦВ 01-98 «Оборудование пневматическое тормозное для подвижного состава железных дорог», утвержденные указанием МПС России от 19 ноября 1998г №Г-1335у с изменением №1, принятым указанием МПС России от 10 января 2000 г. № М-17у (приложение № 9 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦЭ 067-2003 «Поддерживающие конструкции элементов контактной сети», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 10 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦВ 01-98 «Вагоны грузовые железнодорожные. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 07 августа 1998 г. № Г-935у (приложение № 11 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦП 071-2001 «Брусья железобетонные предварительно напряженные для стрелочных переводов. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 19 апреля 2001 г. № М-717у (приложение № 12 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦТ-ЦВ-ЦЛ 014-2003 «Подшипники качения буксовые для подвижного состава железных дорог. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 13 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦШ 073-2003 «Реле электромагнитные неконтролируемые первого класса надежности, релейные блоки и стативы. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 14 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦТ 03-98 «Электропоезда. Нормы безопасности», утвержденные указанием МПС России от 07 августа 1998 г. № Г-935у с изменением № 1, принятым указанием МПС России от 25 июня 2003 г. № Р-634у (приложение № 15 к настоящему приказу);

в Нормы безопасности НБ ЖТ ЦТ 07-99 «Тепловозы, дизель-поезда и автомотрисы (рельсовые автобусы). Электрооборудование тяговое. Нормы безопасности на железнодорожном транспорте», утвержденные указанием МПС России от 28 июля 2000 г. № М-2122у (приложение № 16 к настоящему приказу).

Министр

И.Е.Левитин

Верно:  
Заместитель начальника отдела  
документационного обеспечения



В.А. Залата

В нормах безопасности НБ ЖТ ЦТ-ЦВ-ЦЛ 014-2003 "Подшипники качения буксовые для подвижного состава железных дорог. Нормы безопасности ":

1) таблицу 1 изложить в следующей редакции:

«Нормы безопасности подшипников качения буксовых радиальных с короткими цилиндрическими роликами и конических двухрядных кассетного типа для подвижного состава железных дорог

Таблица 1

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
1. Марка стали колец и роликов <sup>1), 2)</sup>	Утвержденная конструкторская документация	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	ГОСТ 4543	Экспертиза документации и измерительный контроль
2. Термообработка колец и роликов <sup>1), 2)</sup> : 2.1. Твердость, HRC: на поверхностях объемно и поверхностно закаленных деталей сердцевины поверхностно	Устанавливается настоящими нормами	59...66	ГОСТ 9013	Измерительный контроль



1	2	3	4	5
короткими цилиндрическими роляками				
4.7. Разноразмерность по диаметру цилиндрических роликов в одном подшипнике $V_{DWL}$ , мкм, не более 4.8. Разноразмерность по длине цилиндрических роликов в одном подшипнике $V_{LWL}$ , мкм, не более	Устанавливается настоящими нормами	3 8	СТ ССФЖТ ЦТ ЦЛ ЦВ-137-2002	Измерительный контроль
4.9. Радиус сопряжения торцовых стенок сепаратора с продольными перемычками, мм, не менее	Устанавливается настоящими нормами	0,8	Аттестованная методика, аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Измерительный контроль
5. Радиальный внутренний зазор подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роляками, $G_r$ , мкм <sup>(1), 2)</sup> :	Устанавливается настоящими нормами	75...215	СТ ССФЖТ ЦТ ЦЛ ЦВ-137-2002	Измерительный контроль
6. Зазор между бортиками наружного кольца и торцами роликов подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роляками, мкм <sup>(1), 2)</sup>	Устанавливается настоящими нормами	70...150	Аттестованная методика, аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Измерительный контроль
7. Осевой внутренний зазор подшипников конических двухрядных кассетного типа, $G_a$ <sup>(1), 2)</sup>	Утвержденная конструкторская документация	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	Аттестованная методика, аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Измерительный контроль
8. Марка и количество смазки подшипников конических двухрядных кассетного типа <sup>(1), 2)</sup>	Утвержденная конструкторская документация	В соответствии с утвержденной конструкторской документацией	СТ ССФЖТ ЦТ ЦЛ ЦВ-137-2002	Экспертная оценка по сертификату (паспорту) на марку смазки. Взвешивание
9. Низкотемпературная	Устанавливается		СТ ССФЖТ ЦТ ЦЛ ЦВ-	Испытания

1	2	3	4	5
прочность полиамидных сепараторов подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роликами, количество поврежденных сепараторов от общего числа испытанных, %, не более <sup>1), 2)</sup>	настоящими нормами	10	137-2002	
10. Максимальный уровень нагрева подшипников без учета температуры окружающего воздуха, °С, не более <sup>1), 3)</sup>	Устанавливается настоящими нормами	80	СТ ССФЖТ ЦТ ЦЛ ЦВ-137-2002	Испытания
<p>11. Гамма-процентная наработка до отказа подшипников<sup>1)</sup>:</p> <p>11.1. по явным видам отказов, %, не менее</p> <p>11.2. по деградационным видам отказов, %, не менее:</p> <p>11.2.1. при стендовых или полигонных пробеговых испытаниях до 50 подшипников конических двухрядных кассетного типа и до 100 подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роликами</p> <p>11.2.2. при эксплуатационных поездных испытаниях: до 200 подшипников конических двухрядных кассетного типа и до 400 подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роликами;</p> <p>200 и более подшипников конических двухрядных кассетного типа и 400 и более подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роликами.</p>	Устанавливается настоящими нормами	<p>100</p> <p>100</p> <p>100</p> <p>99,5<sup>4)</sup></p>	СТ ССФЖТ ЦТ ЦЛ ЦВ-137-2002	Испытания

1	2	3	4	5
<p><sup>1)</sup> Проводятся при сертификации на впервые заявляемую продукцию, а также:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при смене изготовителя подшипников;</li> <li>- при применении новой марки смазки или уменьшении ее количества более чем на 20 %;</li> <li>- при изменении количества и (или) размера роликов, конструкции сепаратора и (или) способ его центрирования;</li> <li>- при использовании нового материала и (или) смене изготовителя материала колец, роликов и (или) сепараторов;</li> <li>- при применении нового процесса термообработки колец и роликов;</li> <li>- при изменении установочных размеров, допусков на них или номинального размера внутреннего зазора подшипника более чем на 10 %.</li> </ul> <p><sup>2)</sup> Испытания по пунктам 1 – 9 проводятся при сертификации на новый срок.</p> <p><sup>3)</sup> Испытания подшипников проводятся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- локомотивов с полной экипировкой отдельно, не в составе поезда;</li> <li>- моторвагонного подвижного состава без пассажиров;</li> <li>- пассажирских вагонов без пассажиров с отдельным локомотивом;</li> <li>- грузовых вагонов в грузе с отдельным локомотивом.</li> </ul> <p><sup>4)</sup> При расчете количества отказов результат округляется в меньшую сторону до целого числа.</p> <p><u>Примечание:</u></p> <p>1. Испытания по пунктам 1 – 10, 11.1 и 11.2.1 проводятся при сертификации на впервые заявляемую продукцию при получении сертификата на ограниченную партию. Объем партии подшипников определяется комиссией из представителей заказчика и изготовителя и ограничивается двумя годами выпуска, но в каждый год выпуска не более 32000 подшипников конических двухрядных кассетного типа и 64000 подшипников радиальных с короткими цилиндрическими роликами и не менее:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 100 подшипников конических двухрядных кассетного типа и 200 подшипников роликовых с короткими цилиндрическими роликами для локомотивов и моторвагонного подвижного состава;</li> <li>- 500 подшипников конических двухрядных кассетного типа и 1000 подшипников роликовых с короткими цилиндрическими роликами для грузовых и пассажирских вагонов.</li> </ul> <p>2. Испытания по пунктам 11.1 и 11.2.2 проводятся:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при сертификации на впервые заявляемую продукцию при получении сертификата без ограничения объема выпуска;</li> <li>- при изменении конструкции нагружателя (корпуса буксы или адаптера).</li> </ul> <p>3. Испытания по пункту 10 проводятся при сертификации на новый срок только:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при изменении установочных размеров, допусков на них или номинального размера внутреннего зазора подшипника менее чем на 10 % при неизменности его внутренних размеров;</li> <li>- при увеличении количества смазки более чем на 20 %.</li> </ul> <p>4. Испытания по пунктам 10; 11.1 и 11.2.1 проводятся при сертификации на новый срок только:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при увеличении произведения значений конструкционной скорости движения подвижного состава и статической радиальной нагрузки на буксовый узел более чем на 10 %;</li> <li>- при уменьшении количества смазки до 20 %.</li> </ul>				