

Изменение № 5 ГОСТ 22703—77 Автосцепное устройство подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм. Детали литые. Общие технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.03.85 № 482 срок введения установлен

с 01.07.85

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на литые детали — корпус автосцепки, тяговый хомут, передний и задний упоры, замок, замкодержатель, подъемник замка, валик подъемника, центрирующую балочку (далее — детали) автосцепного устройства подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня соответствуют высшей категории качества.

Стандарт не распространяется на детали вагонов промышленного транспорта и детали поглощающего аппарата».

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. Детали следует изготавливать из стали, выплавляемой в мартеновских или электрических печах, и подвергать термической обработке.

Содержание углерода в стали должно быть не более 0,25 %; серы и фосфора — не более 0,04 % каждого элемента. Содержание других элементов химического состава — по техническим условиям на детали литые из низколегированной стали для вагонов. Вид и режим термической обработки устанавливает предприятие-изготовитель. Рекомендуемый химический состав стали и вид термической обработки деталей приведены в рекомендуемом приложении.

Примечание. При выплавке стали для деталей второй группы в кислых печах содержание серы и фосфора допускается до 0,05 % каждого элемента».

Пункт 1.6 исключить.

Пункт 1.7. Таблицу в части требований к деталям первой группы изложить в новой редакции:

Категория качества автосцепного устройства	Предел текучести σ_T , МПа (кгс/мм ²)	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость KCV (a_1), Дж/см ² (кгс·м/см ²), при температуре минус 60 °С
Первая	От 392 (40) до 490 (50)	539 (55)	Не менее 15	30	24,5 (2,5)
Высшая	490 (50) и более	588 (60)	12	25	

примечания исключить.

Пункт 1.11. Заменить слова: «и кармана для замка» на «и переходе нижней стенки хвостовика в карман для замка».

Пункт 1.14 изложить в новой редакции: «1.14. Показатели надежности корпуса автосцепки и тягового хомута — по методике ресурсных (стендовых или эксплуатационных) испытаний с 1 января 1988 г.».

Пункт 2.4. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункт 2.6. Заменить слова: «вероятность безотказной работы» на «показатели надежности».

(Продолжение см. стр. 100)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22703—77)

Пункт 2.7. Заменить слова: «по нормативно-технической документации» на «по методикам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 3.1. Исключить слова: «На второй ступени производства для автосцепных устройств высшей категории качества должно быть проверено наличие дефектов на хвостовике корпуса автосцепки и тяговых полосах тягового хомута методом неразрушающего контроля».

Пункт 3.3. Заменить ссылки: ГОСТ 12349—66 на ГОСТ 12349—83, ГОСТ 12351—66 на ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—66 на ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12354—66 на ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12356—66 на ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12357—66 на ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12358—66 на ГОСТ 12358—82, ГОСТ 12359—66 на ГОСТ 12359—81, ГОСТ 12360—66 на ГОСТ 12360—82, ГОСТ 12361—66 на ГОСТ 12361—82, ГОСТ 12364—66 на ГОСТ 12364—84, ГОСТ 12365—66 на ГОСТ 12365—84.

Пункт 3.7. Заменить ссылку: ГОСТ 5639—65 на ГОСТ 5639—82.

Пункт 3.10 изложить в новой редакции: «3.10. Нагрузку текучести (п 1.9) следует контролировать по методике статических испытаний корпуса автосцепки на растяжение».

Приложение. Таблицу для деталей первой группы изложить в новой редакции:

Обозначение марки стали	Вид термической обработки	Массовая доля элементов, %									
		Углерод	Марганец	Кремний	Ванадий	Титан	Хром	Никель	Медь	Фосфор	Сера
20ГЛ	Закалка и отпуск	0,17— 0,25	1,10— 1,40	0,30— 0,50	—	—	0,30				0,04
20ФТЛ		0,17— 0,25	0,80— 1,20	0,30— 0,50	0,01— 0,03	0,01— 0,03					
20ГТЛ		0,17— 0,25	1,00— 1,30	0,30— 0,50	—	0,01— 0,03					
20Г1ФЛ	Закалка и отпуск; нормализация и отпуск	0,17— 0,25	0,90— 1,40	0,30— 0,50	0,07— 0,13	—					

(ИУС № 5 1985 г.)