

Группа Г44

Изменение № 4 ГОСТ 18609—73 Тележки спекательные. Технические условия
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.11.86
№ 3466 срок введения установлен

с 01.05.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 31 3123.

(Продолжение см. с. 164)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18609—73)

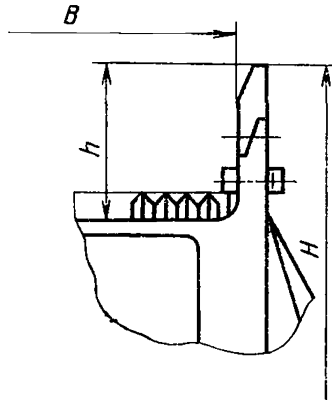
Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт устанавливает требования к спекательным тележкам, изготавливаемым для нужд народного хозяйства».

Пункт 1.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Основные параметры и размеры должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице»;

чертеж 1. Наименование изложить в новой редакции: «Тележка спекательная типов ТС и ТСУ»;

(Продолжение см. с. 165)

чертежи 1, 2. Размер h от колосников до верха бортов заменить на размер от подколосниковых балок до верха бортов:



таблицу изложить в новой редакции (см. с. 166).

Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. При заказе тележки указывают размер от подколосниковой балки до верха бортов, то есть один из размеров h , приведенных в табл. 1».

Разделы 2—6 изложить в новой редакции:

«2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Спекательные тележки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Спекательные тележки изготовляют в климатическом исполнении У для категории размещения 3 по ГОСТ 15150—69.

2.3. Показатели надежности должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя надежности	Норма для всех типов-размеров	Для изделий с ГЭК
Установленная безотказная наработка T_u , ч		3200
Установленный ресурс до первого капитального ремонта $T_{p.y}$, ч		12000
Средний ресурс до первого капитального ремонта, T_p , ч	14000	17000
Полный установленный срок службы, $T_{сл y}$, лет	8	10

2.3.1. Критерий отказов спекательной тележки — осевая игра 0,5 мм — для ходовых роликов с коническими роликоподшипниками; перекос ходового ролика 10 мм от вертикали, измеренный по реборде, — для роликов с шарикоподшипниками.

2.3.2. Критерий предельных состояний спекательной тележки — обгорание 50 % общей длины подколосниковых полок на глубину 10 мм, прогиб корпуса тележки более 15 мм, износ заплечиков более 2,5 мм на уровне оси ходового ролика.

(Продолжение см. с. 166)

Размеры в мм

Наименование основных параметров и размеров	Нормы для типоразмеров							
	ТС-2,02	ТС-2,25	ТС-2,5	ТС-2,8	ТСГ-2,5	ТСГ-4	ТСГН-2,5	ТСУ-2,5
База тележки A	670±1				620±1	1050	620±1	670±1
Ширина колосниковой решетки B	2020±5	2250±5	2500±5	2800±5	2500±5	4000	2500±5	2500±5
Расстояние между плоскостями симметрии грузовых роликов B_1	—	—	—	—	3025	4650	3025	—
Расстояние между плоскостями симметрии уплотнительных пластин B_2	2005±5		2450±5			3900	2450±5	2005±5
Ширина пластины B_3	90±0,5					100	150	90±0,5
Габаритная ширина тележки B_4 , не более	2770		3250		3490	5210	3490	2726
Расстояние между ступицами корпусов тележек B_5	2160±5		2620±5			4110	2600±5	2170±5
Диаметр ходового ролика d	200 _{-0,5}		240 _{-0,5}			300	240 _{-0,5}	200 _{-0,5}
Диаметр грузового ролика d_1	—	—	—	—	240	300	240	—

(Продолжение см. с. 167)

Наименование основных параметров и размеров	Нормы для типоразмеров							
	ТС-2,02	ТС-2,25	ТС-2,5	ТС-2,8	ТСГ-2,5	ТСГ-4	ТСГН-2,5	ТСУ-2,5
Высота тележки от головки рельса до верха бортов $H(\pm 5 \text{ мм})$	655; 705	655	705; 755	705	740; 830	870; 930	740	855
Размер от подкосной балки до верха бортов $h(\pm 5 \text{ мм})$	335; 385	335	335; 385	335	340; 430	318; 378	340	328
Размер от голозки рельса до низа углотнительной пластины h_1	92^{+2}_{-1}		112^{+2}_{-1}			136	112^{+2}_{-1}	92^{+2}_{-1}
Ширина колеи тележки K	2484 ± 4		2964 ± 4		3204 ± 4	4864	3204 ± 4	2490 ± 4
Длина тележки L	$1000 \pm 0,5$					1500	$1000 \pm 0,5$	$1000 \pm 0,5$
Размер щели между колосниками	6 ± 2					6	6 ± 2	6
Площадь спекания, м^2	2,02	2,25	2,5	2,8	2,5	6	2,5	2,5
Масса тележки, т, не более	2,1	2,25	2,6	2,85	2,9	7,3	2,8	3,0
Удельная масса, $\text{т}/\text{м}^2$, не более	1,04	1,0	1,083	1,018	1,16	1,217	1,12	1,2
Код ОКП	31 3123 2001	31 3123 2002	31 3123 2003	31 3123 2004	31 3123 2005	31 3123 2006	31 3123 2007	31 3123 2008

(Продолжение см. с. 168)

2.4. Корпуса спекательных тележек изготовляют из стали 35Л-II по ГОСТ 977—75. Допускается изготовление из специальных сталей, имеющих более высокую эксплуатационную стойкость при высоких температурах.

2.5. Борта тележек изготовлять из конструкционных сталей по ГОСТ 977—75 и ГОСТ 380—71. Верхнюю часть составных бортов допускается изготовлять из жаропрочного чугуна марки ЖЧХ по ГОСТ 7769—82.

Допускается изготовление бортов из специальных сталей, имеющих более высокую эксплуатационную стойкость при высоких температурах.

2.6. Ходовые и грузовые ролики должны изготовлять из конструкционных сталей по ГОСТ 1050—74 и ГОСТ 4543—71 с твердостью поверхностей качения 40...45 НРС.

2.7. Колосники изготовляют из стали марки 12Х17 по ГОСТ 5632—72. Допускается изготовление колосников из специальных сталей, имеющих более высокую эксплуатационную стойкость. Колосники для спекательных тележек типоразмера ТСГН-2,5 допускается изготовлять из сталей по ГОСТ 380—71.

2.8. Уплотнительные пластины изготовляют из сталей по ГОСТ 4543—71 твердостью 229...280 НВ, а для тележек ТСГН-2,5 из стали У8 по ГОСТ 1435—74 или ХВГ по ГОСТ 5950—73 твердостью поверхности скольжения 55...65 НРС.

2.9. Оси тележек изготовляют из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74, марок 38ХГН или 40Х по ГОСТ 4543—71.

2.10. Качество деталей, изготавливаемых из поковок и штамповок, должно соответствовать группе II ГОСТ 8479—70 и классу II ГОСТ 7505—74.

2.11. Неуказанные предельные отклонения размеров и массы стальных отливок должны соответствовать классу $\frac{9-14}{4-6}$, а чугунных — классу $\frac{9-13}{3-6}$ ГОСТ 26645—85.

2.12. На необрабатываемых поверхностях отливок не допускаются без исправления местные поверхностные углубления в виде ужимин, песочных и шлаковых гнезд, поверхностных раковин площадью более 25 мм² и глубиной более 3 мм.

2.13. Шероховатость сопрягаемых поверхностей осей и ступиц корпусов тележек, а также поверхностей скольжения уплотнительных пластин должна быть не более Ra 5 мкм по ГОСТ 2789—73.

2.14. Посадка осей в корпус должна соответствовать $\frac{H8}{s8}$; $\frac{H8}{u8}$; $\frac{H8}{x8}$ по ГОСТ 25347—82.

2.15. Посадочные поверхности осей и отверстий роликов под подшипники должны соответствовать требованиям ГОСТ 3325—85.

2.16. Основные детали и узлы тележек: корпуса, борта, ролики, уплотнительные пластины, крышки, колосники — для одного типоразмера должны быть взаимозаменяемыми.

2.17. Внутренние поверхности крышек роликов должны быть окрашены в красный цвет нитроэмалью по ГОСТ 6631—74. Остальные открытые поверхности тележек должны быть окрашены в черный цвет лаком по ГОСТ 5631—79.

2.18. Полную сборку тележек без установки бортов проводит предприятие-изготовитель.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект тележки входят: борта, крепежные детали для бортов в количестве, предусмотренном рабочими чертежами. К комплекту тележек одного типоразмера прикладывается следующая техническая документация (по 1 экземпляру): инструкция по эксплуатации; комплект рабочих чертежей.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия спекательных тележек требованиям настоящего стандарта на заводе-изготовителе проводят приемо-сдаточные и периодические испытания. Периодические испытания тележек допускается проводить у потребителя. Результаты периодических испытаний оформляют протоколом согласно ГОСТ 15.001—73.

(Продолжение см. с. 169)

4.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую тележку. При приемо-сдаточных испытаниях контролируют размеры h , B , B_b , K , щель между колесниками (см. табл. 1).

4.3. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям, установленным в пп. 1.2 и 2.3 настоящего стандарта, подвергают раз в три года 10 тележек одного из типов.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Размеры тележек (п. 1.2 табл. 1) проверяют: штангенциркулем ШЦ-III-500—01 ГОСТ 166—80; рулеткой ЗПКЗ—5АУП/1 ГОСТ 7502—80; линейкой — 1000 ГОСТ 427—75.

5.2. Показатели надежности проверяют по результатам ускоренных испытаний на надежность или по результатам подконтрольной эксплуатации.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Спекательные тележки следует маркировать любым способом на металлической пластине, прикрепленной на наружной боковой стороне тележки. Маркировка должна содержать: порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя; год выпуска; условное обозначение тележки; государственный Знак качества, присвоенный в установленном порядке.

Четкость надписей должна сохраняться в течение всего срока службы тележки.

6.2. Тележки транспортируют в собранном виде (без установки бортов) без упаковки, крепежные детали и техническую документацию транспортируют упакованными в ящики.

6.3. Условия транспортирования в части воздействия механических факторов должны соответствовать условиям Л по ГОСТ 23170—78.

6.4. Условия хранения и транспортирования тележек должны соответствовать категории 4 (Ж2) для умеренного климата по ГОСТ 15150—69.

(Продолжение см. с. 170)

6.5. Консервацию тележек производят в соответствии с ГОСТ 9.014—78 ингибиторными или рабочими смазками, обеспечивающими ввод тележек в эксплуатацию без разборки и расконсервации. Срок действия консервации не менее 18 мес. Варианты временной противокоррозионной защиты — ВЗ-2 ГОСТ 9.014—78».

Пункт 7.1 после слов «грузозахватных устройств» дополнить словами в скобках: «(отверстий, крюков, проушин и других)».

Пункт 8.1 изложить в новой редакции: «8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых тележек требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок эксплуатации тележек — 18 мес, а тележек, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, — 24 мес со дня ввода их в эксплуатацию».

Стандарт дополнить разделом — 9:

«9. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1. Промывку подшипников ходовых роликов и регулировку осевой игры производить не реже двух раз в год.

9.2. Подшипниковые узлы пополнять смазкой не реже раза в неделю. Смазка должна иметь следующую характеристику:

температура каплепадения не ниже 443 К;
пенетрация при 298 К — 220 . . . 320.

9.3. Остановка спекательных тележек более 5 мин под работающим горном не допускается.

9.4. Работа тележек без крышек на роликах и с поврежденными клапанами масленок не допускается.

9.5. При достижении предельного состояния необходимо проведение капитального ремонта или списания спекательной тележки».

(ИУС № 2 1987 г.)