

Группа В42

Изменение № 1 ГОСТ 3280—84 Подкладки костыльного скрепления железнодорожного пути. Технические условия.

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.07.89 № 2471

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Подкладки должны изготавливаться из полос, прокатанных из стали марок Ст4, Ст5 по ГОСТ 380—88, категории 2 или 3 по ГОСТ 535—88.»

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3280—84)

Для повышения коррозионной стойкости подкладки должны изготавливаться из стали с массовой долей меди от 0,2 до 0,4 %.

Допускается изготавливать подкладки из полос с массовой долей углерода в стали не менее 0,16 % (при этом суммарное количество углерода и 1/4 марганца должно составлять не менее 0,28 %).

Пункт 1.7. Таблицу 2 после слов «до краев подкладки» дополнить словами: «на расстоянии не менее 20 мм от торцов подкладки»;

дополнить примечанием — 3: «3. Наличие отпечатков от ножей и матриц в основной подкладке не являются браковочными признаками».

Пункт 1.10 после слов «первому сорту» исключить.

(Продолжение см. с. 109)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3280—84)

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Для контроля качества изготовления подкладок техническим контролем предприятия-изготовителя должны проводиться приемо-сдаточные испытания, при которых проверяют:

внешний вид и основные размеры (пп. 1.3—1.8);

выпуклость и вогнутость поверхности прилегания подкладок к подошве рельса и шпале (табл. 1), а также проводят испытание на изгиб (п. 1.9).

Техническая приемка готовых подкладок осуществляется представителями Госприемки или инспектором МПС в соответствии с требованиями настоящего стандарта».

Пункт 2.2. Второй абзац исключить.

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. Для проверки качества подкладок от партии отбирают не менее 1 % подкладок для проверки внешнего вида, качества поверхности и размеров, не менее 3 % — для контроля вогнутости и выпуклости поверхности прилегания подкладок к подошве рельса и шпале, а также одну подкладку для испытания на изгиб.

Результаты испытаний распространяют на подкладки всей партии.

Контроль межцентровых расстояний костыльных отверстий проводят перед началом работы или при наладке пресса, а также по требованию представителя Госприемки или инспектора МПС специальным шаблоном с соответствующим каждому типу подкладок расположением отверстий.

2.4. При обнаружении в выборке хотя бы одной подкладки с вогнутостью поверхности прилегания к подошве рельса или имеющей другие дефекты, пре-

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3280—84)

вышающие установленные в табл. 1 и 2 нормы, или отклонения по размерам в двух и более подкладках, или при неудовлетворительных результатах испытаний на изгиб, проводят повторные испытания удвоенного числа подкладок.

Если при повторной проверке будут обнаружены отклонения в размерах или неудовлетворительные результаты испытания на одной подкладке или образце, все подкладки такой партии не принимают.

Допускается такую партию подвергнуть пересортировке или термической обработке и предъявить ее к приемке вновь.

Если отклонения, обнаруженные в партии подкладок, превышают нормы, установленные для второго сорта, то такую партию подкладок бракуют.

Пункты 2.5, 2.6 исключить.

Пункт 2.7 после слов «номер партии» дополнить словами: «номер вагона и дата отгрузки»;

последний абзац после слов «предприятия-изготовителя и» дополнить словами: «представителем Госприемки или».

Пункт 3.3. Заменить ссылки: ГОСТ 22536.1—77 на ГОСТ 22536.1—88, ГОСТ 22536.2—77 на ГОСТ 22536.2—87, ГОСТ 22536.3—77 на ГОСТ 22536.3—88, ГОСТ 22536.4—77 на ГОСТ 22536.4—88, ГОСТ 22536.5—77 на ГОСТ 22536.5—87, ГОСТ 22536.6—77 на ГОСТ 22536.6—88, ГОСТ 22536.8—77 на ГОСТ 22536.8—87.

Пункт 4.3. Заменить слово: «бирки» на «ярлыки».

(ИУС № 12 1989 г.)