

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ГОСТ 31537—2012 Формирование колесных пар локомотивов и моторвагонного подвижного состава тепловым методом. Типовой технологический процесс**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № _____ от _____ 201_ г.)****Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № _____****За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KG, KZ, RU, TJ, UA, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]****Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации**

Пункты 5.5.4, 5.7.1 изложить в новой редакции:

«5.5.4 Допускаются сушка и полимеризация нанесенного покрытия с использованием тепла детали и индукционного электронагревателя. После нанесения покрытия его сушку проводят при температуре окружающей среды не ниже плюс 15°C не менее 2 ч. После этого проводят формирование соединения.

Допускается сушка и полимеризация покрытия теплом нагретого для формирования зубчатого колеса или ступицы зубчатого колеса. Остывание соединения происходит естественным путем без записи диаграммы остывания.

5.7.1 Детали, устанавливаемые на ось колесной пары, кроме зубчатых колес, равномерно нагревают до температуры 240°C-260°C.

Температура нагрева зубчатых колес из легированных сталей должна быть не выше 200°C. Температура нагрева зубчатых колес из стали марки 55 Ф должна быть не более 260°C. Температура нагрева упругих зубчатых колес должна быть не выше 170°C».

Пункт 5.7.6 ввести в редакцию:

«Разность температуры посадочной поверхности детали перед установкой на ось колесной пары должна быть не более 10°C. Измерение рекомендуется выполнять поверхностной термопарой или термометром».

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ГОСТ 31537—2012 Формирование колесных пар локомотивов и моторвагонного подвижного состава тепловым методом. Типовой технологический процесс

УДК 629.4.024.11:006.354

МКС 45.060

Д56

Ключевые слова: тепловозы, электровозы, моторвагонный подвижной состав, специальный подвижной состав, колесная пара, составная часть, антикоррозийное покрытие, формирование

Акционерное общество «Научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт подвижного состава» (АО «ВНИКТИ»)

Генеральный директор



В.С. Коссов

Начальник НЦСиМТР



Е.Е. Белова

Ведущий инженер



И.Г. Проценко