

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАГОТОВКА ОСЕВАЯ ДЛЯ ТРАМВАЙНЫХ ВАГОНОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Изменение № 2 ГОСТ 6143—78 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 9 от 12.04.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1997

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАГОТОВКА ОСЕВАЯ
ДЛЯ ТРАМВАЙНЫХ ВАГОНОВГОСТ
6143—78*

Технические условия

Axle billets for tram cars.
Specifications

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.05.78 № 1274 дата введения установлена

01.07.79

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

Настоящий стандарт распространяется на заготовки круглого сечения из углеродистой стали, полученные методомковки, штамповки или прокатки и предназначенные для изготовления осей пассажирских трамвайных вагонов по ГОСТ 6144—90.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Заготовка осевая изготавливается по рабочим чертежам, согласованным с заказчиком, с учетом требований настоящего стандарта.

1.2. Предельные отклонения по длине осевой заготовки, полученной методом прокатки, не должны превышать 60 мм.

Пример условного обозначения прокатанной заготовки диаметром D и длиной L :

Заготовка осевая $D \times L$ ГОСТ 6143—78

Примечание. В рабочих чертежах должна быть указана масса заготовки.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. (Исключен, Изм. № 2).

2.2. Заготовка должна быть изготовлена из стали марки ОсЛ по ГОСТ 4728—96.

2.2а. Степень обжатия (уков) заготовки должна быть не менее 1,5 при изготовлении из проката. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.3. На поверхности заготовки допускаются местные поверхностные дефекты типа заковов, трещин, забоин и т. п., при условии, если их глубина, определяемая контрольной зачисткой или вырубкой, не превышает 0,5 фактического одностороннего припуска на механическую обработку при изготовлении прокаткой или штамповкой и 0,75 фактического одностороннего припуска при изготовлении ковкой.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1984 г., декабре 1996 г. (ИУС 10—84, 3—97).

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1999