

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОСИ ТРАМВАЙНЫХ ВАГОНОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6144—90

Издание официальное

БЗ 5—90/356

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ОСИ ТРАМВАЙНЫХ ВАГОНОВ

Технические условия

Car axles of tram,
Specifications

ГОСТ

6144—90

ОКП 09 4000

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.96

Настоящий стандарт распространяется на оси с подшилниками качения для пассажирских трамвайных вагонов в исполнении У по ГОСТ 15150, предназначенных для движения на линиях шириной колеи 1524 и 1435 мм, соответствующих требованиям строительных норм и правил Госстроя СССР.

Требования, указанные в пп. 1.1—1.10; 2.1; 2.2; 2.4; 2.6—2.9; 3.1; 3.2; 4.1; 4.2; 4.4; 5.1; 5.2, являются обязательными.

Настоящий стандарт не распространяется на ремонтируемые оси.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Оси должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Оси должны быть изготовлены из заготовок по ГОСТ 6143.

1.3. Черновые оси должны быть изготовлены методамиковки, штамповки или винтовой прокатки.

1.4. Отклонения формы окончательно обработанных осей и расположения поверхностей должны соответствовать указанным в таблице.

Часть оси	Отклонения форм	Суммарное отклонение, мм, не более
Места расположения подшипников	Радиальное биение поверхностей относительно оси центральных отверстий	0,02
	Овальность	0,015
	Конусообразность	0,015
Посадочные поверхности под ступицы и шестерни	Радиальное биение поверхностей относительно осей центральных отверстий	0,02
	Овальность	0,025
	Конусообразность	0,04
В зоне галтелей	Запирание диаметров в восьми местах с плавным переходом	0,05

Примечание. Конусообразность подступичной части должна быть направлена большим диаметром к середине оси.

1.5. Зазор между галтелью оси и шаблоном не должен быть более 0,4 мм.

1.6. Поверхность окончательно обработанной оси должна быть упрочнена накатыванием роликами по всем цилиндрическим поверхностям и галтелям в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на накатывание осей.

1.7. На окончательно обработанной оси не допускаются: черновины, а также волосовины, расположенные на: галтелях;

цилиндрической части оси на шейке в месте расположения буксового подшипника, если их общее количество более пяти или в любом поперечном сечении их более трех, или длина отдельных волосовин превышает 10 мм;

средней части, если в одном сечении их более трех или длина отдельной волосовины более 50 мм.

Волосовины длиной до 3 мм на всех частях оси, кроме галтелей, при нестрочечном и нескученном их расположении, не учитываются.

Примечания:

1. Расположение волосовин на поверхности оси по ее образующей считается строчечным. Волосовины, составляющие одну строчку и имеющие длину на шейке менее 10 мм, а на других частях оси менее 25 мм, принимают за

одну волосовину длиной, равной общему отрезку прямой, на которой они расположены.

2. Расположение волосовин, при котором в любом месте их количество на площадке 50×50 мм превышает 5 шт., считают скученным. При этом волосовины длиной до 1 мм при нестрочечном их расположении не учитываются, а волосовины, составляющие одну строчку независимо от их длины, принимают за одну волосовину.

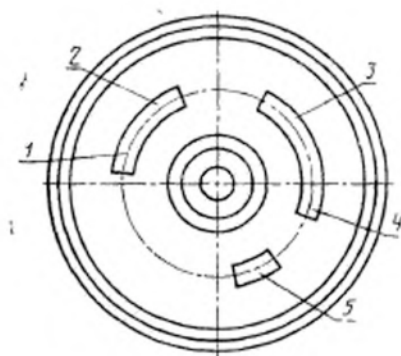
1.8. На средней части окончательно обработанной оси не допускаются забоины глубиной более 1 мм. Допускаются забоины менее 1 мм, если они не выводят ось за пределы допускаемых отклонений на размеры и если они плавно зачищены вдоль оси. Видимые невооруженным глазом продольные мелкие риски на подступичной части оси глубиной не более 0,03 мм должны быть плавно зачищены вдоль оси. Более глубокие риски не допускаются. Места зачистки должны быть проверены дефектоскопом.

1.9. Параметры шероховатости по ГОСТ 2789:

посадочных мест — $Ra \leq 1,6$ мкм, торцов оси — $Ra \leq 12,5$ мкм.

1.10. Схема расположения знаков маркировки и клейм на торце окончательно обработанной оси должна соответствовать указанной на черт. 1.

Знаки и клейма на торце оси



1 — условный номер предприятия-изготовителя черновой оси и две последние цифры года изготовления; 2 — условный номер предприятия-изготовителя оси; 3 — порядковый номер оси по системе нумерации предприятия-изготовителя; 4 — номер плавки; 5 — клеймо отдела технического контроля или государственной приемки (при наличии ее на предприятии)

Черт. 1

1.11. Максимальная статическая нагрузка на ось не должна превышать 100 кН для всех типов осей.

1.12. Срок службы оси — 12 лет.