

ВЧЕСШ ЧУМСЧИЧ 09.05-85

+

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ОСИ ДЛЯ ТЕПЛОВОЗОВ  
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ УЗКОЙ КОЛЕИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 10411-74**

**Издание официальное**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским тепловозным институтом (ВНИТИ)**

Директор Нестеров Э. И.

Руководители темы: Горбунов В. В., Ломако Е. П.

Исполнитель Корнеева Е. Т.

**ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения**

Зам. министра Матвеев Е. С.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 июля 1974 г. № 1805**

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ОСИ ДЛЯ ТЕПЛОВОЗОВ  
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ УЗКОЙ КОЛЕИ**

**Технические требования**

Axes for diesel locomotives of narrow gauge railways.  
Technical requirements

**ГОСТ  
10411—74**

Взамен  
**ГОСТ 10411—63**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 июля 1974 г. № 1805 срок действия установлен

*без ограничения*  
с 01.01.1976 г.

*и с 12.91 до 04.04.1984 г.*

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

*90.01.01.91/и чес 85*

Настоящий стандарт распространяется на оси колесных пар тепловозов железных дорог колеи 750 мм.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

1.2. Оси должны изготавливаться из проката по ГОСТ 2590—71 или штампованной заготовки по ГОСТ 8479—70, прошедших термическую обработку (нормализацию), из стали 40 по ГОСТ 1050—60.

1.3. Механические свойства осевой заготовки или прутка в нормализованном состоянии не должны быть менее:

временное сопротивление при растяжении, кгс/мм <sup>2</sup>	54
относительное удлинение, %	17
среднее значение ударной вязкости, кгс·м/см <sup>2</sup>	3,5
твёрдость НВ	150

При мечание. Под осевой заготовкой следует понимать часть отрезанного прутка для одной оси или штампованную заготовку.

1.4. На окончательно обработанных поверхностях оси не допускаются: расслоения, флокены, трещины, плены, остатки усадочной раковины, рыхлота, неметаллические включения, забоины глубиной более 1 мм, волосовины на галтельях, волосовины в любом ме-

сте по длине шейки, подступичной части и остальных частях оси, если окружность сечения оси пересекает более двух волосовин, при этом длина волосовины не должна превышать на шейке и подступичной части 15 мм, а на остальных частях оси — 20 мм, волосовины длиной менее 3 мм не учитываются. Волосовины, составляющие одну строчку, принимаются за одну волосовину длиной, равной отрезку прямой, которую они образуют. Забоины глубиной менее 1 мм должны подвергаться пологой зачистке.

1.5. Поверхность необрабатываемой части оси должна быть по ГОСТ 1050—60, при этом имеющиеся дефекты должны быть удалены пологой зачисткой.

Глубина зачистки не должна превышать 2 мм от фактического размера заготовки.

1.6. Допускаются риски от зачистки дефектов на обрабатываемых (от забоин) и необрабатываемых поверхностях осей, расположенные вдоль оси.

1.7. Правка осевых заготовок или прутков допускается только в горячем состоянии. Температура нагрева для правки — не выше 700°C. Правка должна быть закончена при температуре не ниже 600°C. В случае нарушения температурного режима правки осевая заготовка или пруток должны быть подвергнуты повторной нормализации.

1.8. Оси должны быть упрочнены накаткой. Накатке подлежат:

буксовые шейки, подступичные части, места под насадку шестерен и подшипника осевого редуктора, а также прилегающие к ним галтели;

открытые места по данным расчета или опыта эксплуатации. Способ, режим и контроль накатки указаны в приложении.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль готовых осей.

2.2. При приемочном контроле должны быть проведены:

проверка соответствия поплавочных данных химического состава требованиям п. 1.2 (по сертификатам) и результатов механических испытаний по п. 1.3;

внешний осмотр и обмер;

ультразвуковая и магнитная дефектоскопия. Ультразвуковую дефектоскопию допускается производить в процессе механической обработки осей.