

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

**ГОСТ  
31537—  
2012**

---

**ФОРМИРОВАНИЕ КОЛЕСНЫХ ПАР  
ЛОКОМОТИВОВ И МОТОРВАГОННОГО  
ПОДВИЖНОГО СОСТАВА  
ТЕПЛОВЫМ МЕТОДОМ**

**Типовой технологический процесс**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2014

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Росстандарт)

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 24 мая 2012 г. № 41)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 ноября 2012 г. № 1170-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 31537—2012 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2014 г.

5 Стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р 53191—2008

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартиформ, 2014

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения . . . . .	1
2 Нормативные ссылки . . . . .	1
3 Термины и определения . . . . .	2
4 Общие требования . . . . .	3
5 Выполнение технологических операций. . . . .	3
5.1 Последовательность выполнения технологических операций . . . . .	3
5.2 Подборка составных частей . . . . .	3
5.3 Подготовка антикоррозионного покрытия и посадочных поверхностей деталей . . . . .	4
5.4 Нанесение покрытия на поверхность оси или удлиненной ступицы колесного центра . . . . .	4
5.5 Сушка нанесенного слоя покрытия . . . . .	4
5.6 Контроль качества антикоррозионного покрытия . . . . .	5
5.7 Формирование соединения . . . . .	5
6 Контроль качества соединения . . . . .	5
6.1 Проверка прочности соединения контрольной осевой нагрузкой . . . . .	5
7 Требования к средствам измерения, оборудованию и материалам . . . . .	6
8 Требования безопасности . . . . .	7
Приложение А (справочное) Значения натягов и параметры посадочных поверхностей деталей . . . . .	8
Приложение Б (обязательное) Требования к диаграммам нагрева и нагружения . . . . .	9
Приложение В (рекомендуемое) Метод расформирования соединения . . . . .	10

