

**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ  
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

---

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ  
КОЛЕСА СОСТАВНЫЕ ЧИСТОВЫЕ**

**Нормы безопасности**

Издание официальное

Москва

## Предисловие

**1 РАЗРАБОТАНЫ** Федеральным государственным унитарным предприятием Всероссийский научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт подвижного состава МПС России (ФГУП ВНИКТИ МПС России)

**ИСПОЛНИТЕЛИ:** Э.С. Оганьян, к.т.н.; В.И. Грек, к.т.н.; Э.Н. Никольская, к.т.н.; А.А. Рыбалов, Л.В. Пирогова

**ВНЕСЕНЫ** Центральным органом Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте - Департаментом технической политики МПС России, Департаментом пути и сооружений МПС России

**2 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** указанием МПС России от « 25 » июня 2003г. № Р-634у

**3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ**

Настоящие Нормы безопасности на железнодорожном транспорте не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения федерального органа исполнительной власти в области железнодорожного транспорта

Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормы безопасности .....	1
	Лист регистрации изменений.....	7



**НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ  
НА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ**

---

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ  
КОЛЕСА СОСТАВНЫЕ ЧИСТОВЫЕ**  
Нормы безопасности

---

Дата введения 2003-06-27

**1 Область применения**

Настоящие нормы безопасности распространяются на колеса составные чистовые колесных пар специального подвижного состава и применяются при проведении сертификации в системе сертификации, созданной федеральным органом исполнительной власти в области железнодорожного транспорта.

**2 Нормы безопасности**

Нормы безопасности, предъявляемые к колесам составным чистовым колесных пар специального подвижного состава, приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1 – Нормы безопасности колес составных чистовых колесных пар специального подвижного состава

Наименование сертификационного показателя	Нормативные докумен- ты, устанавливающие требования к сертифи- кационному показателю	Нормативное значе- ние сертификацион- ного показателя	Нормативные доку- менты, устанавли- вающие методы про- верки (контроля, ис- пытаний) сертифика- ционного показателя	Регламентируе- мый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5

1 Бандажи чистовые

1.1 Химический состав<sup>1)</sup>

ГОСТ 398 п. 4.3 ГОСТ 398, п. 6.2 Наличие серти-  
фиката на ме-  
талл

1.2 Механические свойства<sup>1)</sup>

ГОСТ 398, пп. 6.4-6.6 То же

1.3 Геометрические размеры:

радиусы сопряжений в выточке бандажа  
под бандажное кольцо и радиус перехода  
к упорному бурту, мм, не менее  
фаска на кромке выточки, выходящей  
на внутреннюю посадочную поверхность  
бандажа:

То же п. 4.5  
ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.2  
ОСТ 32.166, п. 4.3.4

ГОСТ Р 51775,  
п. 6.3.2

2,5 То же

ширина, мм

ГОСТ Р 51775, п.4.4.5.2

1,5

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
угол, град	ОСТ 32.166, п. 4.3.4	45		
отклонение от круглости посадочной поверхности бандажа <sup>2)</sup> , мм, не более	То же ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.3 ОСТ 32.166, п. 4.3.5	0,1 <sup>3)</sup>	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.2	
отклонение профиля продольного сечения посадочной поверхности бандажа <sup>2)</sup> , мм, не более (в случае ее конусообразности направление конусности должно совпадать с направлением конусности центра КЦ)	То же		ГОСТ Р 51775, п. 6.3.2; 6.3.8	
разность в значениях отклонений профиля продольного сечения посадочных поверхностей бандажа и обода <sup>2)</sup> , мм, не более	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.4.2	0,025 <sup>3)</sup>	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.8	
1.4 Шероховатость, R <sub>a</sub> , мкм, не более: внутренней посадочной поверхности поверхности выточки под бандажное кольцо	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.1	0,025 <sup>3)</sup> 5,0	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.1	Измерения
1.5 Качество посадочной поверхности: черновины на расстоянии 10 мм и менее от упорного бурта и выточки под бан-	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.5.1	5,0	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.1	То же

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5
дажное кольцо		Не допускаются		
черновины в других местах:				
- количество, шт., не более		2		Визуальный контроль
- общая площадь, мм <sup>2</sup> , не более		16		Измерения
- максимальный линейный размер одной черновины, мм, не более		40		То же
<b>2 Посадка бандажа на обод центра КП</b>				
2.1 Разнонаправленность конусностей посадочных поверхностей обода центра и бандажа	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.4.2		ГОСТ Р 51775, п. 6.3.8	Измерения Расчет
2.2 Натяг бандажа на обод центра с посадочным диаметром 10 <sup>3</sup> мм, мм	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.9.1	Не допускается	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.7	Измерения
2.3 Температура нагрева бандажа для посадки на центр, °С	ГОСТ Р 51775, п. 4.4.9.2	1,2 - 1,6	ГОСТ Р 51775, п. 6.3.10	То же
2.4 Разность температур различных участков бандажа при его нагреве для посадки, °С, не более		250 - 300	То же	-<<
2.5 Температура бандажа перед установкой бандажного кольца, °С, не менее	То же	30 <sup>4)</sup>	-<<	-<<



Окончание таблицы

1	2	3	4	5	6
2.6	Температура бандажа при окончательном обжатии его бурта, °С, не менее	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.2	100	ГОСТ Р 51775, п.6.3.10	Измерения
2.7	Максимальное усилие обжатия бурта бандажа, кН	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.3	500	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Измерения
2.8	Зазор между торцами бандажного кольца, мм, не более	ГОСТ Р 51775 п. 4.4.9.3	2	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Измерения
2.9	Плотность посадки бандажного кольца	ГОСТ Р 51775, п.4.4.9.3	Глухой звук от удара молотком не допускается	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Органолеттиский контроль
2.10	Плотность посадки бандажа	ГОСТ Р 51775, п.4.4.9.4	Глухой звук от удара молотком не допускается	ГОСТ Р 51775, п.6.3.12	Органолеттиский контроль
2.11	Предельная деформация прижимного бурта, мм, не более	ОСТ 32.166, п.4.5.3	3,0	ОСТ 32.166, п. 5.3	Измерения
2.12	Длина раскатанного прижимного бурта, мм	ОСТ 32.166, п.4.5.5	25 <sup>±0,5</sup>	ОСТ 32.166, п. 5.3	Измерения
2.13	Качество поверхности раскатанного прижимного бурта	ОСТ 32.166, п.4.5.5	Трещины не допускаются	ОСТ 32.166, п. 5.5	Неразрушающий контроль

<sup>1)</sup> Показатель введен для случая, когда завод-изготовитель чистовых бандажей использует для чистовой механической обработки заготовки бандажей (черновые бандажи) собственного производства. При этом проверке показателя проводят по сертификации на металл.

<sup>2)</sup> Наименование показателя - в соответствии с ГОСТ 24642.

<sup>3)</sup> Нормативные значения сертификационных показателей установлены в настоящем техническом регламенте на основе требований ГОСТ Р 51775.

<sup>4)</sup> Нормативные значения сертификационных показателей установлены настоящими нормами безопасности

Таблица 2 - Перечень нормативных документов (НД)

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утверждения Год издания	Срок действия	Номер и срок введения принятых изменений
1	2	3	4	5
ГОСТ 398-96	Бандажи из углеродистой стали для подвижного состава железных дорог широкой колеи и метрополитена	Госстандарт 1996	б/о	нет
ГОСТ 24642-81	Допуски формы и расположения поверхностей. Основные термины и определения	Госстандарт 1996	б/о	нет
ГОСТ Р 51775-2001	Колесные пары путевых машин. Общие технические условия	МГС 2002	б/о	нет
ОСТ 32.166-2000	Соединение бандажа с колесным центром. Технические условия	МПС России 2000	б/о	нет

## Лист регистрации изменений

Изменение	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9

