


ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ ПРОЕКТА ОТРАСЛЕВОГО СТАНДАРТА,
ПРЕДСТАВЛЯЕМОГО НА РАССМОТРЕНИЕ И УТВЕРЖДЕНИЕ

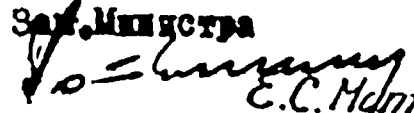
СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Главного
управления вагоностроения

 А.Н.Речкалов
27.05.76.

УТВЕРЖДЕНО

Зам. Министра

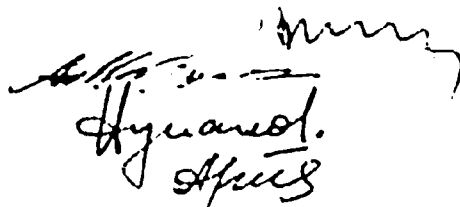

Е.С.Мамбеев

КРАНЫ КОНЦЕВЫЕ И СТОП-КРАНЫ
ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ
ТОРМОЗНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПОДВИЖНОГО СОСТАВА ЖЕЛЕЗНЫХ
ДОРОГ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 24.029.01-76

Московский завод "Трансмап"

Главный инженер
Начальник КТОС
Начальник СКБТ
Инженер КТОС



И.Б.Магидсон
А.А.Матцков
Н.С.Бунаков
А.М.Артёмова

Согласовано

Днепропетровский вагоностроительный завод
Главный инженер Дузик Н.П., письмо № 2/ОЮ 521 от 12.03.76

Калининский вагоностроительный завод
Главный инженер Гамеров С.Л., письмо № 87-193 от 24.04.76

Главное управление вагонного хозяйства МПС
Главный инженер Осадчук Г.И., письмо № 204-ЦВА от 14.05.76

Главное управление локомотивного хозяйства МПС
Зам. Главного инженера В.А.Калько, письмо № 95 ЦТТ/26 от 18.05.76

Проектно-конструкторское бюро Главного управления вагонного хозяйства
МПС, Главный инженер Аникин С.Б., письмо № 4/08-715 от 22.03.76

Проектно-конструкторское бюро Главного управления локомотивного
хозяйства МПС, Главный инженер Дубинский Е.Л., письмо № 7 ЦКБ ЦТ-62 от
31.03.76

Всесоюзный научно-исследовательский институт вагоностроения
Зам. директора Ржавинский Б.А., письмо № 1073-1479 от 19.04.76

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Московским заводом Трансмаш

Директор Привезенцев А.А.

Начальник КТОС Матцков А.А.

Начальник СКБТ Бунаков Н.С.

Инженер КТОС Артёмов А.М.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением вагоностроения

Главный инженер Речкалов А.И.

Начальник отдела
опытно-конструк-
торских работ Ситников П.И.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжёлого и транспортного машиностроения

Заместитель Министра

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КРАНЫ КОНЦЕВЫЕ И СТОП-КРАНЫ
 ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ
 ТОРМОЗНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 ПОДВИЖНОГО СОСТАВА ЖЕЛЕЗНЫХ
 ДОРОГ
 ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 24.029.01.76

Введен вновь

Указанием Министерства тяжелого и транспортного машиностроения от
 25 июня 1976 г. № М-002/6012 Срок действия установлен

с 1 января 1977 г.

до 1 января 1982 г.

Настоящий стандарт распространяется на краны концевые, предназна-
 ченные для перекрытия тормозной или питательной магистралей подвижного
 состава железных дорог и стоп-кран для вызова экстренного торможения в
 случаях, требующих немедленной остановки поезда.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Краны концевые должны изготавливаться двух типоразмеров:
 с диаметром условного прохода /Ду/ = 25мм. и с /Ду/ = 32мм.

1.2. Стоп-краны должны выпускаться с условным проходом /Ду/ = 20мм.

1.3. Краны должны быть работоспособны при давлении сжатого воздуха:
 краны концевые до 1,0 МПа /10кгс/см²/; а стоп-краны до 0,9 МПа /9кгс/см².

1.4. Габаритные и присоединительные размеры кранов должны соответ-
 ствовать черт. 1,2,3.

Условное обозначение кранов:

Кран концевой с условным проходом Ду 25мм.

Кран концевой 33 ОСТ 24.029.01.76

Кран концевой с условным проходом Ду 32мм.

Кран концевой 190 ОСТ 24.029.01.76

Стоп-кран с условным проходом Ду 20мм

Стоп-кран 163 ОСТ 24.029.01.76

Примечание. Черт. 1,2,3, не устанавливает конструкцию отдельных
 элементов кранов, а габаритные размеры являются размерами для справок.

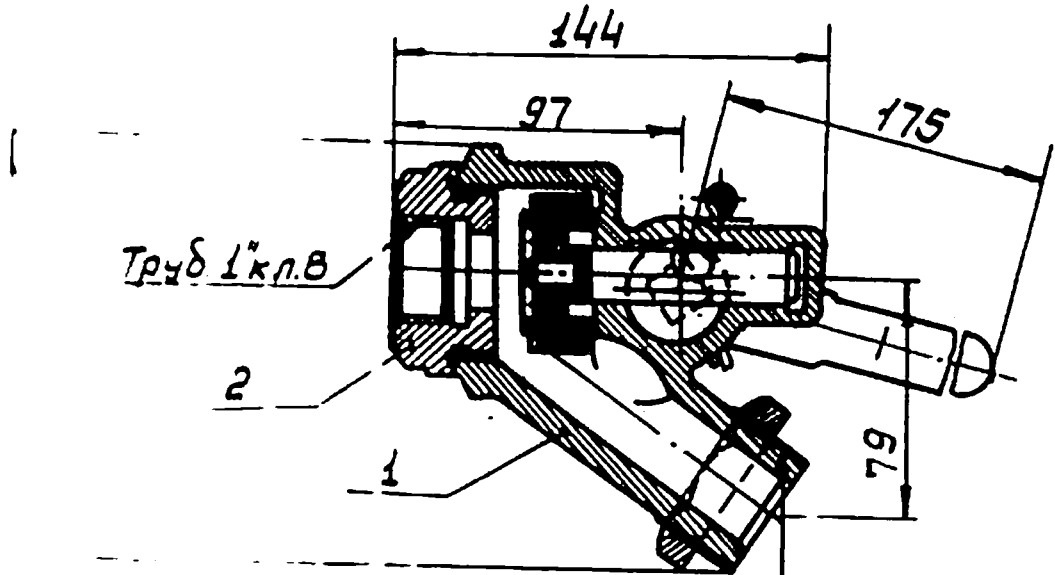
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
 СТАНДАРТОВ
 СССР

20.10.76

800885

Краны концевые

Усл № 33



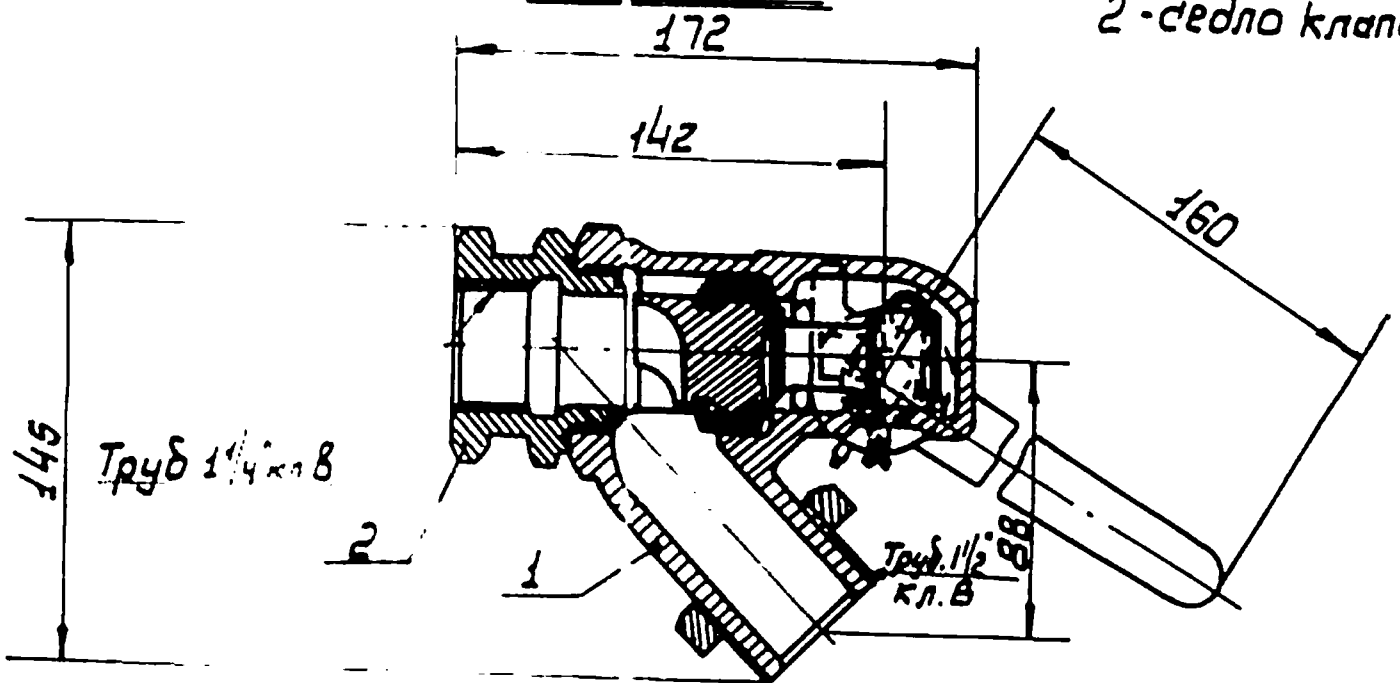
Черт. 1

Труб. 1 1/4 кл. В

1 - корпус

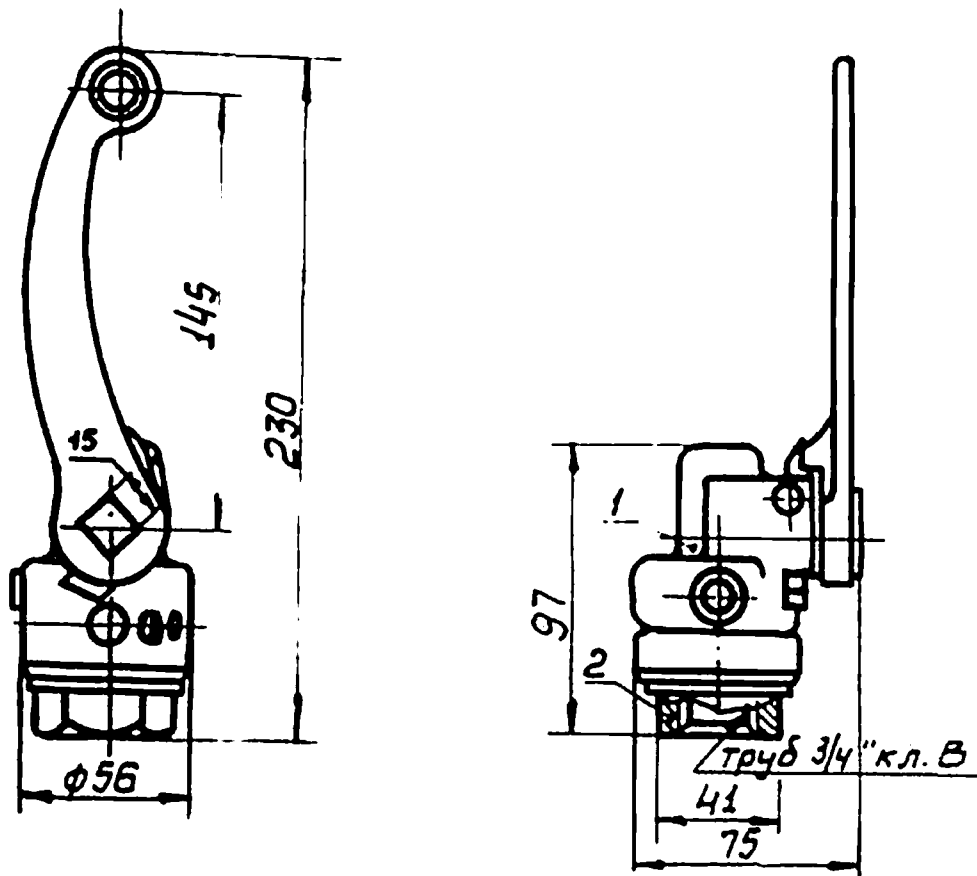
2 - седло клапана

Усл. № 190



Черт. 2

Стоп - кран усл. № 163



I - корпус ;

2 - седло клапана

Черт. 3

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Краны концевые и стоп-краны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утверждённым в установленном порядке.

2.2. Краны концевые и стоп-краны должны быть с затвором клапанной конструкции.

2.3. Корпуса кранов поз. 1 и седла поз. 2 изготавливать из серого чугуна не ниже марки СЧ 18-36 ГОСТ 1412-70.

2.4. Перед сборкой все детали должны быть очищены, на поверхности не должно быть следов консервации, протирочных материалов, влаги и загрязнения.

2.5. Допускаемые отклонения размеров, массы и припуски на механическую обработку отливок кранов по III классу точности ГОСТ 1855-55. Предельные отклонения размеров "под ключ" для необработанных шестиугольных поверхностей по ГОСТ 6527-68.

2.6. На поверхностях деталей кранов после механической обработки, на необработанных поверхностях поковок и штамповок не должно быть трещин, волосовин, плен.

2.7. Наружные и внутренние необработанные поверхности чугунных литых деталей должны быть покрыты эмалью ШЦ 5123 красно-коричневой ГОСТ 7462-73. УИ.6.

Допускается покрытие лаком БТ-99 чёрным ГОСТ 8017-74. УИ.6.

2.8. Резьба на кранах должна выполняться: трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357-73 класс точности В, метрическая по ГОСТ 9150-59 поле допуска 8g и 7H ГОСТ 16093-70.

На поверхности резьбы не допускаются рванины, забоины и выкрашивания, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы и если общая протяжённость рванин и выкрашиваний на всей резьбе по длине превышает половину витка.

2.9. Трущиеся и обработанные поверхности должны быть смазаны смазкой. Марки смазочных материалов указываются в чертежах.

2.10. По требованию потребителя стоп-краны могут поставляться без ручки.

2.11. Готовые краны должны иметь покрытие по VII классу ГОСТ 9.032-74.

2.12. Краны должны изготавливаться в исполнении У категории размещения I по ГОСТ 15150-69.

Особые условия: максимально-допустимая температура окружающего воздуха, не нарушающая работоспособность изделия, минус 55°C.

По требованию заказчика отдельные партии кранов могут быть изготовлены в другом климатическом исполнении по нормативно-технической документации, согласованной и утверждённой в установленном порядке.

2.13. Краны должны удовлетворять требованиям прочности при давлении не менее 1,5 от номинального по ГОСТ 18460-73.

2.14. Не допускается "течь" через металл, утечки по стыкам и через затвор крана.

2.15. Срок службы крана до списания не менее 20 лет.

2.16. Вероятность безотказной работы в течение гарантийного срока не менее 0,9.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приёмо-сдаточные, периодические и типовые испытания кранов.

3.2. Приёмо-сдаточным испытаниям должны подвергаться каждый кран на соответствие требованиям пунктов 2.6; 2.7; 2.11; 2.14, а один процент от партии в 200 штук контролировать на соответствие пункту 2.8.

3.3. Один раз в два года должны проводиться периодические испытания 3 кранов прошедших приёмо-сдаточные испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.4. При изменении технологии изготовления или конструкции, которые могут повлиять на техническую характеристику, должны проводиться типовые испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.5. Представителю заказчика предоставляется право проводить контрольные испытания в объёме приёмо-сдаточных испытаний в количестве 1% от партии, но не менее 2 штук.

3.6. При несоответствии хотя бы одного крана требованиям данного стандарта проводятся повторные испытания на удвоенном количестве кранов.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и при неудовлетворительных результатах все краны возвращаются для устранения недостатков.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Внешний вид концевых кранов и стоп-кранов проверять визуальным осмотром, а соединительные размеры - специальным или универсальным инструментом.

4.2. Герметичность затвора и воздухо непроницаемость стенок кранов проверять номинальным давлением сжатого воздуха.

При испытании на герметичность затворов концевых кранов и стоп-кранов ручки должны устанавливаться в положение "закрыто", давление должно подаваться в входной патрубок.

При испытании на воздухопроницаемость концевых кранов сжатый воздух следует подводить в один из патрубков, другой заглушается, а ручка устанавливается в положение "открыто".

Краны считаются выдержавшими испытание на герметичность затвора и воздухопроницаемость стенок, если в течение 1 мин. на обмываемых поверхностях не появятся мыльные пузыри или пузыри воздуха в заполненной водой ванне.

4.3. Прочность концевых кранов следует проверять гидравлическим пробным давлением 1,5 от номинального в течение 5 мин. по ГОСТ 12.3.001-73.

Испытание на прочность должно проводиться до покрытия крана декоративной краской.

При проведении испытания должно быть обеспечено вытеснение воздуха из внутренних полостей кранов.

Вода, оставшаяся после испытания, должна быть удалена.

Кран считается выдержавшим испытание на прочность, если не будет обнаружено разрушения и следов деформации.

4.4. Испытание на надёжность /п. 2.16./ и влияние окружающей среды /п.2.12./ проводить по программе завода-изготовителя.

Примечания:

1. Допускается подтверждение показателей надёжности сбором статистических данных о надёжности в эксплуатации в соответствии с требованиями ГОСТ 16468-70.

2. Временем работы крана следует считать время нахождения его под давлением сжатого воздуха.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На кранах должны быть выбиты или отлиты: товарный знак завода-изготовителя, условный номер крана, месяц и две последние цифры года изготовления.

5.2. Наружная соединительная резьба должна быть покрыта антикоррозионной смазкой.

5.3. Перед упаковкой в тару соединительные отверстия должны быть закрыты заглушками, колпачками или каждый кран должен быть завернут в плотную бумагу.

Тара должна обеспечивать предохранение кранов от повреждения при транспортировании любым видом транспорта.

5.4. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192-69.

5.5. Краны должны храниться в условиях, гарантирующих их от загрязнения и повреждений, а также не должны подвергаться воздействию

паров масел и бензина. Условия хранения по группе С ГОСТ 15150-69.

По требованию потребителя краны могут быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168'-69.

5.6. Каждая партия кранов должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта, и включать наименование завода-изготовителя, обозначение кранов, подтверждение о приёмке кранов данной партии отделом технического контроля, количество кранов.

6. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие кранов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения.

Гарантийный срок устанавливается 2 года со дня ввода кранов в эксплуатацию, но не более 2,5 лет с момента выпуска кранов.

Примечание. При увеличении гарантийного срока на резиновые уплотнительные кольца, соответственно увеличивается гарантийный срок на краны.

Московский завод "Трансмаш"

Главный инженер

Начальник КТОС

Начальник СКБТ

Инженер КТОС

 И. Б. Магидсон

А. А. Матцков

Н. С. Бунаков

А. М. Артёмова