ОКП 3185

УДК
Группа В11

АНКЕР
АНКЕРНОГО РЕЛЬСОВОГО СКРЕПЛЕНИЯ АРС-4

Технические условия
ТУ 3185-005-01115863-2004
(Введены впервые)

Срок введения с 1.08.2004 без ограничения

2004

Содержание

1 Технические требования..... 3

1.1 Основные параметры и характеристики..... 3

1.2 Комплектность..... 4

1.3 Маркировка..... 4

1.4 Упаковка..... 4

2 Требования безопасности..... 4

3 Правила приемки 5

4 Методы контроля 6

5 Транспортирование и хранение..... 6

6 Гарантии изготовителя..... 6

Приложение А. Общий вид анкера 7

Приложение Б. Перечень документов, на которые имеются ссылки в ТУ 8

Настоящие технические условия распространяются на анкер анкерного рельсового скрепления АРС-4 (в дальнейшем анкер). Анкер промежуточного рельсового скрепления АРС-4 предназначен для прикрепления подошвы рельса Р65 и Р75. Анкер изготавливается в двух исполнениях АРС-04.04.005-01 и АРС-04.04.005-02.

Вид климатического исполнения У1 ГОСТ 15150-69.

Пример записи при заказе:

Анкер анкерного рельсового скрепления АРС-4 исполнение АРС-04.04.005-01 ТУ 3185-005-01115863-2004. Допускается сокращенное условное обозначение: Анкер АРС-04.04.005-01 ТУ 3185-005-01115863-2004.

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Анкеры должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и чертежам АРС-04.04.005-01, АРС-04.04.005-02.

1.1.2 Габаритные размеры отливки 286х210х110 мм.

1.1.3 Масса готовой отливки 4,7 кг.

1.1.4 Анкеры должны отливаться из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом (ферритного класса) марки ВЧ 40 ГОСТ 7293.

1.1.5 В структуре высокопрочного чугуна площадь, занятая перлитом не должна превышать 20%.

1.1.6 Химический состав высокопрочного чугуна является факультативной характеристикой. Рекомендуемый химический состав по ГОСТ 7293.

1.1.7 Механические свойства ВЧ-40 в литом состоянии должны соответствовать ГОСТ 7293:

- предел прочности на разрыв, $\sigma_в$, не менее 40 кгс/мм^2;
- условный предел текучести, σ_{02} , не менее 25 кгс/мм^2;
- твердость по Бринеллю 140 – 202 НВ;
- относительное удлинение δ, не менее 15 %.

1.1.8 В случае превышения твердости, установленной ГОСТ 7293, анкеры должны подвергаться термической обработке.

1.1.9 На отливках, прошедших отжиг, допускается занижение предела прочности на разрыв до 38 кгс/мм^2.

1.1.10. Точность отливки 9-11-14-9 ГОСТ 26645.

1.1.11 Смещение одной части отливки относительно поверхностей другой части по разъему формы не более 1,5 мм.

1.1.12 Заливы, наросты и ужимы должны быть обрублены.

1.1.13 Допускается вылом от питателя не более 3 мм.

1.1.14 Допускается остаток от питателя высотой не более 5 мм.

1.1.15 Допускается облой по разъему формы и на выходе стержней из отливки не более 1,5 мм. На поверхностях формирующих размер 168 мм облой не допускается.

1.1.16 Допускается пригар в размере 30% от общей площади.

1.1.17 На поверхности отливки допускается ржавчина.

1.1.18 Поверхность R9 (образующая под ось монорегулятора) должна быть чистой в литье, дефекты не допускаются.

1.1.19 На поверхности по контуру опорной (установочной) площадки головок допускаются углубления не выходящие на всю толщину площадки, наплывы не допускаются. Выполнять снятие наплывов и облоя на обрубном штампе или зачищать абразивом.

1.1.20 На поверхностях формирующих размер 168 мм (вертикаль кронштейна) наплывы не допускаются, допускаются одиночные неровности в виде углублений до 1,5 мм. Выполнять снятие наплывов на обрубном штампе.

1.1.21 На остальных поверхностях допускаются неровности глубиной не более 2 мм, наибольшим измерением 5мм.

1.1.22 Обратить внимание на наличие утяжин. В зоне основания кронштейнов утяжины не допускаются.

1.1.23 На нерабочих поверхностях, замоноличиваемых в бетон, допускается заделка литейных дефектов шпатлевкой.

1.2 Комплектность

Анкеры поставляются партиями. Объем партии устанавливается изготовителем. Каждая партия должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие анкеров требованиям настоящих технических условий.

1.3 Маркировка

На каждом анкере должна быть нанесена маркировка, содержащая обозначение детали, марку завода, год выпуска. Место маркировки в соответствии с чертежом.

1.4 Упаковка

Анкеры желательно отгружать потребителю с использованием специальных приспособлений – каркасов, способствующих механизации процессов погрузки разгрузки, транспортировки и последующего изготовления железобетонных шпал и выполненных по чертежам завода-изготовителя. Изделие поставляется без консервации.

2 Требования безопасности

При производстве анкеров необходимо руководствоваться требованиями безопасности, действующими на предприятии-изготовителе, обеспечивающими безопасные условия труда работающих.

3 Правила приемки

3.1 Для проверки соответствия анкеров требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания на соответствие требованиям п.1.1.

3.2 Анкеры предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из анкеров, изготовленных из одного материала, по одному технологическому процессу. Объем партии устанавливается изготовителем.

3.3 Каждая партия должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие анкеров требованиям настоящих технических условий, в котором должны быть указаны:

- наименование завода-изготовителя,
- наименование изделия,
- номер партии,
- номер технических условий,
- количество и масса,
- дата выпуска и штамп ОТК,
- результаты испытаний, предусмотренных настоящими техническими условиями;
- дата и номер заказа;
- адрес и наименование получателя.

Указанный документ должен быть подписан техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.4 Анкеры подвергаются проверке на внешний вид, размеры, испытаниям на твердость и механические свойства и проводится контроль структуры высокопрочного чугуна в литом состоянии (или подвергнутого отжигу) по ГОСТ 3443.

3.4.1 Проверке внешнего вида подвергается каждая деталь.

3.4.2 Проверке размеров подвергается 1% от партии, но не менее пяти штук.

3.4.3 Для испытания на твердость и механические свойства три штуки от каждой партии.

3.4.4 Для контроля структуры высокопрочного чугуна 0,2% от партии, но не менее двух штук.

3.5 В случае несоответствия анкеров требованиям настоящих технических условий по размерам и наружным дефектам, партия должна быть пересортирована изготовителем и предъявлена к приемке вновь.

Если при повторной проверке результаты окажутся неудовлетворительными, то анкера данной партии не принимаются.

3.6 При неудовлетворительных результатах испытаний на твердость и механические свойства, допускаются повторение того испытания, по которому получен неудовлетворительный результат, на удвоенном количестве анкеров от партии. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия анкеров может быть подвергнута термической обработке, после чего вновь предъявлена к приемке.

3.7 При неудовлетворительных результатах проверки структуры высокопрочного чугуна в литом состоянии (или подвергнутого отжигу) проводится повторная проверка на удвоенном количестве анкеров от партии. Если при повторной проверке результаты окажутся неудовлетворительными, то анкеров данной партии не принимаются.

4 Методы контроля

4.1 Контроль размеров, механических свойств и твердости анкеров должен проводиться в соответствии с действующей на заводе-изготовителе технической документацией.

4.2 Контроль структуры высокопрочного чугуна в литом состоянии (или подвергнутого отжигу) в соответствии с ГОСТ 3443.

4.3 Проверка размеров анкеров производится с помощью измерительных инструментов и шаблонов, обеспечивающих заданную точность.

4.4 Испытания на растяжение проводят по ГОСТ 1497 на образце диаметром 10 мм. По согласованию с разработчиком допускается применять образцы других размеров по ГОСТ 1497. Образец вырезается из перемычки или хвостовиков анкера (см. Приложение А).

5 Транспортирование и хранение

5.1 Анкера транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами погрузки, крепления грузов, перевозки, действующими на данном виде транспорта.

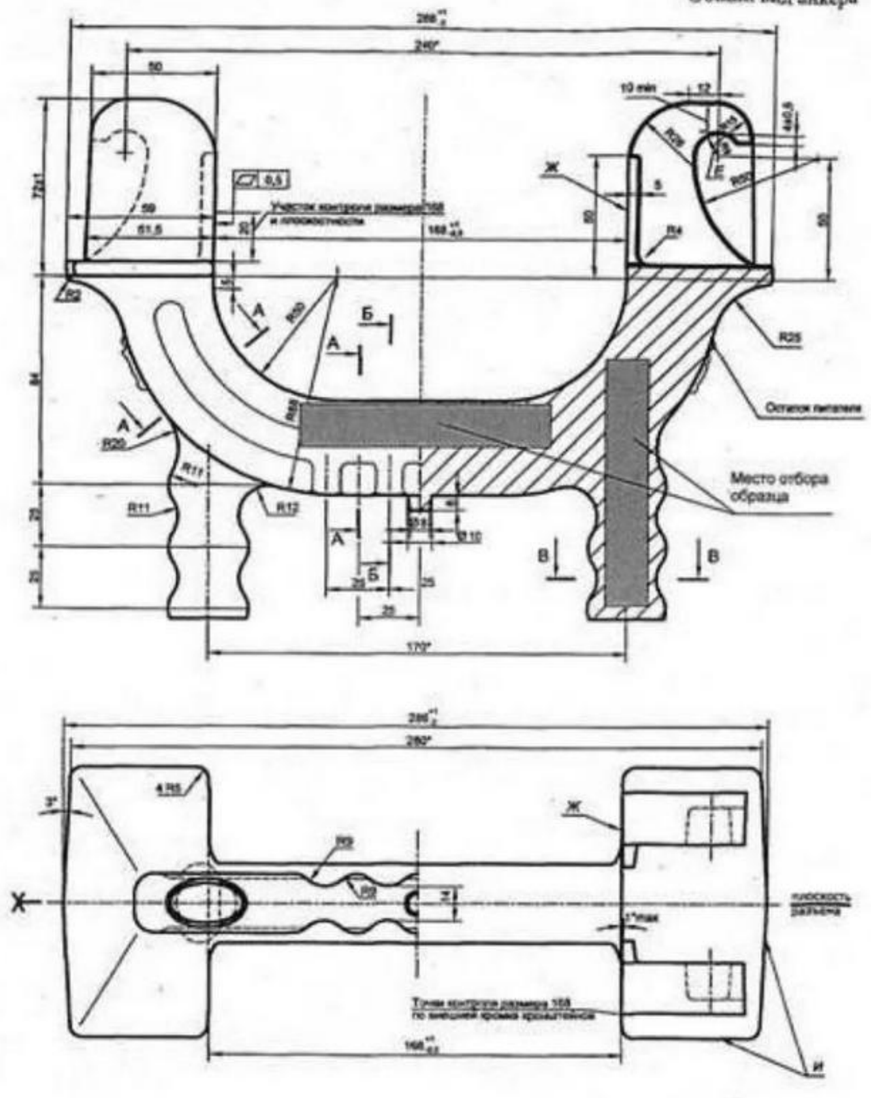
5.2 Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов - 8 ГОСТ 15150.

5.3 Условия хранения 7 ГОСТ 15150. Консервация отсутствует.

6 Гарантии изготовителя

Завод-изготовитель гарантирует соответствие анкеров требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения. Срок гарантии 12 месяцев со дня отгрузки партии анкеров потребителю.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)
Общий вид анкера



ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(обязательное)

Перечень документов, на которые имеются ссылки в ТУ

Обозначение	Наименование
ГОСТ 1497-84	Металлы. Методы испытаний на растяжение
ГОСТ 3443-87	Отливки из чугуна с различной формой графита. Методы определения структуры
ГОСТ 7293-85	Чугун с шаровидным графитом для отливок. Марки
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
ГОСТ 26645-85	Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку.