ГОСТ 11532—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ДЛЯ БОЛТОВ РЕЛЬСОВЫХ СТЫКОВ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—12—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 11532—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 11532—76

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

УДК 621.882.3:006.354 Группа Д55

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ДЛЯ БОЛТОВ РЕЛЬСОВЫХ СТЫКОВ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ

Технические условия

Nats for rail joints
Specifications

ГОСТ 11532—93

ОКП 12 9600

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на гайки классов точности В и С к болтам диаметрами М22, М24 и М27, применяемым для скрепления стыков железнодорожных рельсов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

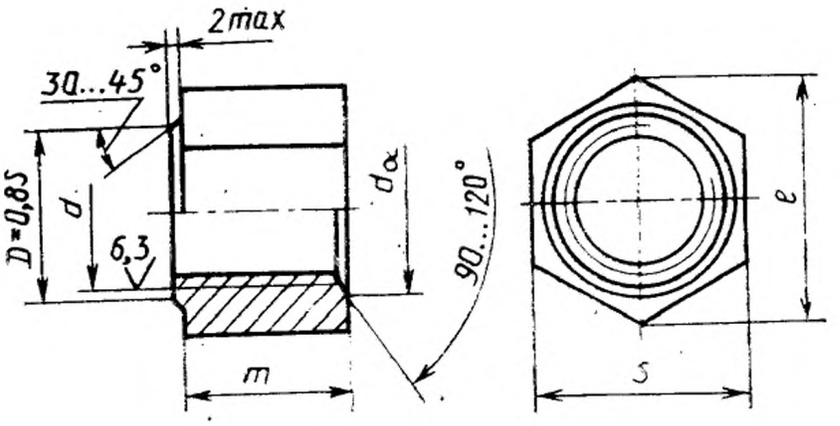
При поставке гаек на экспорт как отдельных изделий следует учитывать требования настоящего стандарта и ГОСТ 16018.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

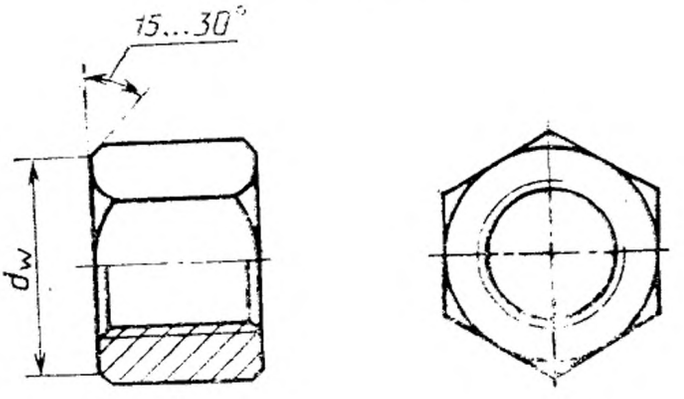
1.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Исполнение 1 (класс точности С)



Исполнение 2 (класс точности В)



Таблица

мм

d			М22	М24	М27
Шаг резьбы Р			2,5	3,0	
S (пред. откл. — 1,0)			36		41
e, не менее	исполнения	1	38,8		44,4
		2	39,6		45,2
d_α		не менее	22	24	27
		не более	23,8	25,9	29,2
d_w			33,2	33,2	38,0
m	Номин.		25	27	30
	Пред. откл.	1	±1,3	±1,5	±2,0
	исполнения	2	±1,25		
Допуск симметричности шестигранника (размера под ключ) относительно оси отверстия в диаметральном выражении, не более			2,0		

Примеры условного обозначения

Гайка исполнения 1, класса точности С, диаметром резьбы d = =24 мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 7Н, класса прочности 5:

Гайка СМ24 — 7Н.5 ГОСТ 11532—93

То же, исполнения 2, класса точности В:

Гайка В2М24 — 7Н.5 ГОСТ 11532—93

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Гайка должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1759.0.

2.2. Механические свойства гаек должны соответствовать классу прочности 5 или 8 по ГОСТ 1759.5.

2.3. Резьба — по ГОСТ 24705.

2.4. Поле допуска 7Н — по ГОСТ 16093, допускается поле допуска 7G.

2.5. В гайках исполнения 1 допускается утяжка металла, приводящая к местному уменьшению высоты ребер не более 3 мм.

2.6. Допускается изготовление гаек исполнения 2 без фаски под углом 30° на одном из ее торцев, а также с венчиком с одного торца толщиной не более 3 мм.

2.7. Допуск отклонений формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1.

2.8. Допускаемые дефекты поверхности — по ГОСТ 1759.3.

2.9. Масса гаек указана в приложении.

2.10. На одной из опорных поверхностей гаек класса прочности 8 должна наноситься буква — «П».

2.11. Упаковка гаек и маркировка тары — по ГОСТ 18160.

3. ПРИЕМКА

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 17769 для изделий классов точности В и С.

3.2. Испытание механических свойств гаек должно проводиться по требованию потребителя по ГОСТ 1759.5.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль внешнего вида гаек должен производиться без применения увеличительных приборов.

4.2. Методы контроля размеров — по ГОСТ 1759.1.

4.3. Контроль дефектов поверхности — по ГОСТ 1759.3.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Транспортировать гайки следует совместно с болтами — по ГОСТ 11530 любым видом транспорта, кроме железнодорожных платформ.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1000 гаек для болтов, кг

Размер гайки	Масса гаек исполнения	
	1	2
М22	154	152
М24	155	153
М27	222	220

Примечания:

1. Масса гаек определена, исходя из номинальных размеров и плотности стали 7850 кг/м^3.

2. В случае, когда возможно применение гаек как исполнения 1, так и исполнения 2, в конструкторской документации должна указываться масса гаек исполнения 2.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0—87	2.1
ГОСТ 1759.1—82	2.7; 4.2
ГОСТ 1759.3—83	2.8; 4.3
ГОСТ 1759.5—87	2.2; 3.2
ГОСТ 11530—93	5
ГОСТ 16018—79	Вводная часть
ГОСТ 16093—81	2.4
ГОСТ 17769—83	3.1
ГОСТ 18160—72	2.11
ГОСТ 24705—81	2.3

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в набор 12.05.95. Подп. в печать 26.06.95. Усл. печ. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30. Тир. 514 экз. С 2533.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1150
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru