

Изменение № 1 ГОСТ 16018—2014 Гайки для клеммных и закладных болтов рельсовых скреплений железнодорожного пути. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 114-П от 20.12.2018)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 14467

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: BY, KG, RU, TJ, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Предисловие. Заменить ссылки: ГОСТ 1.0—92 на ГОСТ 1.0—2015, ГОСТ 1.2—2009 на ГОСТ 1.2—2015.

Раздел 2. Исключить ссылку: «ГОСТ 22356—77 Болты и гайки высокопрочные и шайбы. Общие технические условия»;

заменить ссылки:

«ГОСТ 17769—83 (ИСО 3269—88) Изделия крепежные. Правила приемки» на «ГОСТ ISO 3269—2015 Изделия крепежные. Приемочный контроль»;

ГОСТ 18321 на ГОСТ 18321—73;

ГОСТ 1759.3—83 дополнить знаком сноски — *;

дополнить сноской:

«_____»

* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 6157-2—2015 «Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 2. Гайки»;

ГОСТ 1759.5—87 (ИСО 898-2—80) дополнить знаком сноски — **;

дополнить сноской:

«_____»

** В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 898-2—2015 «Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 2. Гайки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы»;

дополнить ссылкой:

«ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору».

Раздел 3 дополнить термином — 3.4:

«3.4 **заказчик**: Предприятие (организация, объединение или другой объект народно-хозяйственной деятельности), по заявке или контракту с которым производится создание и (или) поставка продукции».

Раздел 4. Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условного обозначения

Гайка исполнения 1, диаметром резьбы $d = 22$ мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 7H, класса прочности 5, из спокойной стали, с цинковым хромированным покрытием (01) толщиной 9 мкм (9):

Гайка M22-7H.5.019 ГОСТ 16018—2014

То же, исполнения 3, из автоматной стали без цинкового покрытия:

Гайка 3M22-7H.5.A ГОСТ 16018—2014».

Пункт 5.1.1. Сноска *. Заменить ссылку: «ГОСТ Р 52628—2006» на «ГОСТ ISO 898-2—2015».

Пункт 5.1.2 изложить в новой редакции:

«5.1.2 Гайки поставляют без защитного покрытия. По согласованию с владельцем инфраструктуры/заказчиком допускается изготавливать гайки с защитным покрытием. При этом защитное покрытие и толщина покрытия должны быть такими же, как и у комплектуемых ими болтов. Требования к покрытию — по ГОСТ 9.301. Требования к толщине металлического защитного покрытия — по ГОСТ 9.303».

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2019—03—01.

Подраздел 5.1 дополнить пунктом — 5.1.4а (после пункта 5.1.4):

«5.1.4а Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей гайки относительно оси резьбы не должно превышать 0,8 мм.

Отклонение от перпендикулярности граней шестигранника гайки относительно опорной поверхности не должно превышать 0,8 мм».

Пункт 5.1.6. Сноску * к ГОСТ 1759.3 изложить в новой редакции:

«_____»

* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 6157-2—2015 «Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 2. Гайки».

Пункт 5.1.7 изложить в новой редакции:

«5.1.7 После испытаний на трехкратное завинчивание и отвинчивание не должно быть:

- повреждений резьбы гаек, препятствующих их повторному применению;
- заклинивания или прокручивания при навинчивании гаек на резьбу болта».

Пункт 5.2.1 изложить в новой редакции:

«5.2.1 На одну из опорных поверхностей гайки должна быть нанесена выпуклая или вдавленная маркировка».

Пункт 5.3.1 дополнить словами: «Допускается упаковка гаек в специализированные мягкие контейнеры из полипропиленовой ткани».

Пункт 6.1.1 дополнить перечислением (после перечисления «- приемо-сдаточные испытания»):

«- периодические испытания;».

Пункт 6.2.1. Первый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 17769** на ГОСТ ISO 3269;

сноску ** к ГОСТ 17769 — исключить;

второй абзац — исключить.

Пункт 6.2.3. Таблица 2. Исключить строку с контролируемым параметром 4:

«4 Коэффициент закручивания	5.1.7	7.7».
-----------------------------	-------	-------

Раздел 6 дополнить подразделом — 6.4:

«6.4 Периодические испытания

6.4.1 К периодическим испытаниям относят испытания на трехкратное завинчивание и отвинчивание в соответствии с 5.1.7.

6.4.2 Периодические испытания проводят на гайках, отобранных от любой партии гаек, прошедшей приемо-сдаточные испытания, с периодичностью не реже одного раза в неделю.

6.4.3 При отборе образцов и при проведении испытаний гаек учитывают следующие требования:

- гайки для испытаний отбирают методом «вслепую» по ГОСТ 18321—73 (подраздел 3.4);
- количество гаек для проведения испытаний — не менее пяти штук.

6.4.4 При изготовлении гаек из новой плавки металла следует проводить периодические испытания с соблюдением требований 6.4.1—6.4.3».

Пункты 7.1, 7.2. Заменить слова: «типа ШЦ-II по ГОСТ 166» на «с техническими требованиями, соответствующими ГОСТ 166».

Пункт 7.3. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Отклонение от перпендикулярности граней шестигранника гайки относительно опорной поверхности (см. 4.2) проверяют угловым шаблоном либо щупом, измеряя просвет между гранью шестигранника и угольником».

Пункт 7.5. Ссылку на ГОСТ 1759.3 дополнить знаком сноски — *;

дополнить сноской:

«_____»

* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 6157-2—2015 «Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 2. Гайки».

Пункт 7.6. Ссылку на ГОСТ 1759.5 дополнить знаком сноски — **;

дополнить сноской:

«_____»

** В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 898-2—2015 «Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 2. Гайки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы».

Пункт 7.7 изложить в новой редакции:

«7.7 Испытания на трехкратное завинчивание и отвинчивание

7.7.1 Испытания на трехкратное завинчивание и отвинчивание (см. 5.1.7) проводят на собранном комплекте резьбового соединения узла промежуточного рельсового скрепления типа КБ. Количество образцов для проведения испытаний и требования к их отбору — в соответствии с 6.4.2—6.4.4.

7.7.2 Испытания осуществляют путем навинчивания гайки на сопрягаемую деталь (болт закладной или болт клеммный). Усилие затяжки гаек при проведении испытаний должно соответствовать крутящему моменту: для клеммных болтов — 200 Н·м, для закладных болтов — 150 Н·м.

Операции навинчивания, затяжки и отвинчивания одной и той же гайки осуществляют 3 раза.

7.7.3 Если в результате проведения испытаний выявлена хотя бы одна гайка из выборки, не выдержавшая испытаний на трехкратное завинчивание и отвинчивание, проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов от партии, из которой проводилась первоначальная выборка. Повторные испытания на удвоенной выборке считаются окончательными и распространяются на всю партию.

7.7.4 При получении неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях партию бракуют, проводят анализ результатов испытаний для выявления причин неудовлетворительных результатов испытаний, составляют перечень выявленных дефектов, причин их появления и мероприятий по предотвращению возникновения дефектов.

7.7.5 При выявлении партии гаек, не выдержавшей испытаний на трехкратное завинчивание и отвинчивание, изготовитель должен убедиться, что продукция, выпущенная с момента последнего контроля на трехкратное завинчивание и отвинчивание, является годной по данному параметру»;

сноску * к ГОСТ 22356 — исключить.

Пункт 7.10. Первый абзац. Заменить ссылки:

ГОСТ 18321 (подраздел 3.4) на ГОСТ 18321—73 (подраздел 3.4);

ГОСТ 17769** на ГОСТ ISO 3269;

дополнить словами: «Образцы для целей подтверждения соответствия отбирают от партии, изготовленной не ранее шести месяцев до даты начала проведения данных работ»;

сноску ** к ГОСТ 17769 — исключить;

второй абзац — исключить.

Раздел 8 дополнить пунктом — 8.2а (после пункта 8.2):

«8.2а Транспортирование гаек без упаковки не допускается».

Пункт 8.3 изложить в новой редакции:

«8.3 Гайки без защитного покрытия по требованию владельца инфраструктуры/заказчика перед упаковыванием подвергают консервации по ГОСТ 9.014 на срок, обеспечивающий защиту от коррозии не менее одного года».

Раздел 9 изложить в новой редакции:

«9 Гарантии изготовителя

Гарантийный срок службы — не менее пяти лет со дня укладки в путь при условии соблюдения требований транспортирования, хранения, укладки в путь и эксплуатации».

(ИУС № 3 2019 г.)