
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ГАЙКИ ДЛЯ БОЛТОВ РЕЛЬСОВЫХ
СТЫКОВ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ****ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ****МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ****Минск****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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ГАЙКИ ДЛЯ БОЛТОВ РЕЛЬСОВЫХ СТЫКОВ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ****Технические условия**

Nuts for rail joints Specifications

**ГОСТ
11532-93****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.

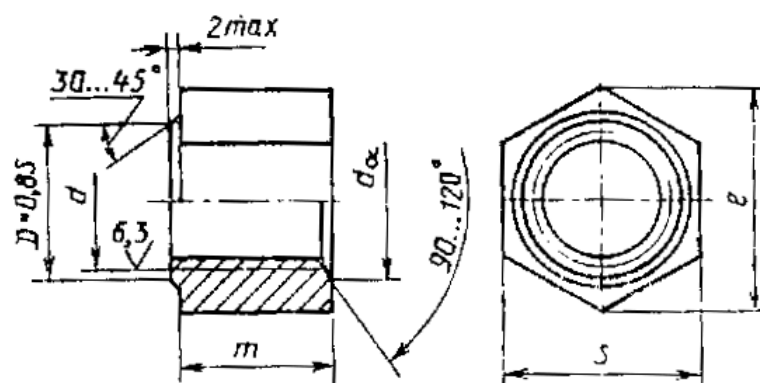
При поставке гаек на экспорт как отдельных изделий следует учитывать требования настоящего стандарта и ГОСТ 16018.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

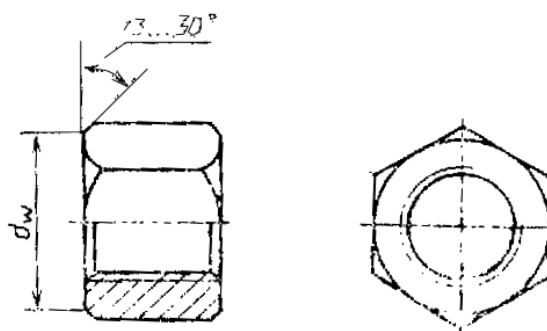
1.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на [чертеже](#) и в [таблице](#).

Исполнение 1 (класс точности С)

В(✓)



Исполнение 2 (класс точности В)



Таблица

мм

d			M22	M24	M27
Шаг резьбы Р			2,5	3,0	
S (прел. 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_u			33,2	33,2	38,0
m	Номин.		25	27	30
	Пред. откл. исполнения	1	$\pm 1,3$	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
		2	$\pm 1,25$		
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 изготавливаться 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 7H - 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
M22	154	152
M24	155	153
M27	222	220

Примечания:

1. Масса гаек определена исходя из номинальных размеров и плотности стали 7850 кг/м³.
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 1759.5-67	2.2; 3.2
ГОСТ 11530-93	5

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 16018-79	Вводная часть
ГОСТ 16093-1	2.4
ГОСТ 17769-83	3.1.
ГОСТ 18160-72	2.11
ГОСТ 24705-81	2.3

СОДЕРЖАНИЕ

1. Конструкция и размеры	1
2. Технические требования	3
3. Приемка	3
4. Методы контроля.....	3
5. Транспортирование	3
Приложение. Техническая масса 1000 гаек для болтов.....	3