**ШАЙБЫ ПРУЖИННЫЕ ПУТЕВЫЕ**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**СОЮЗА ССР**

**24 руб. 75 коп. БЗ 7-91/839**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 19115-91**

**Издание официальное**

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР**

**Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ШАЙБЫ ПРУЖИННЫЕ ПУТЕВЫЕ**

**Технические условия**

ГОСТ  
19115—91

Railway lock washers  
Specifications

**ОКП 128600**

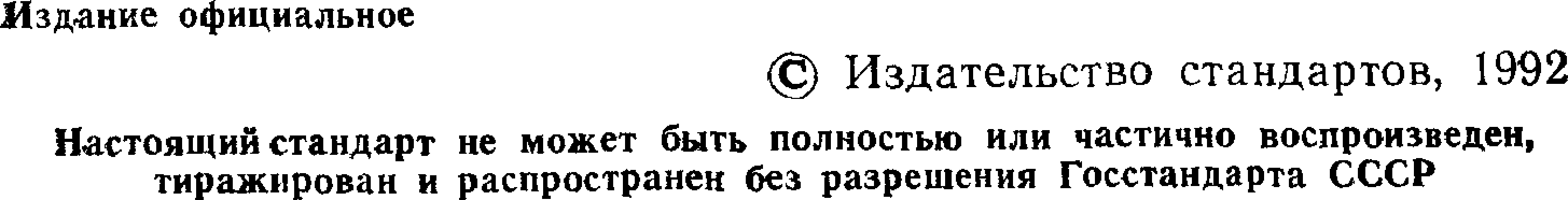
**Дата введения 01.07.92**

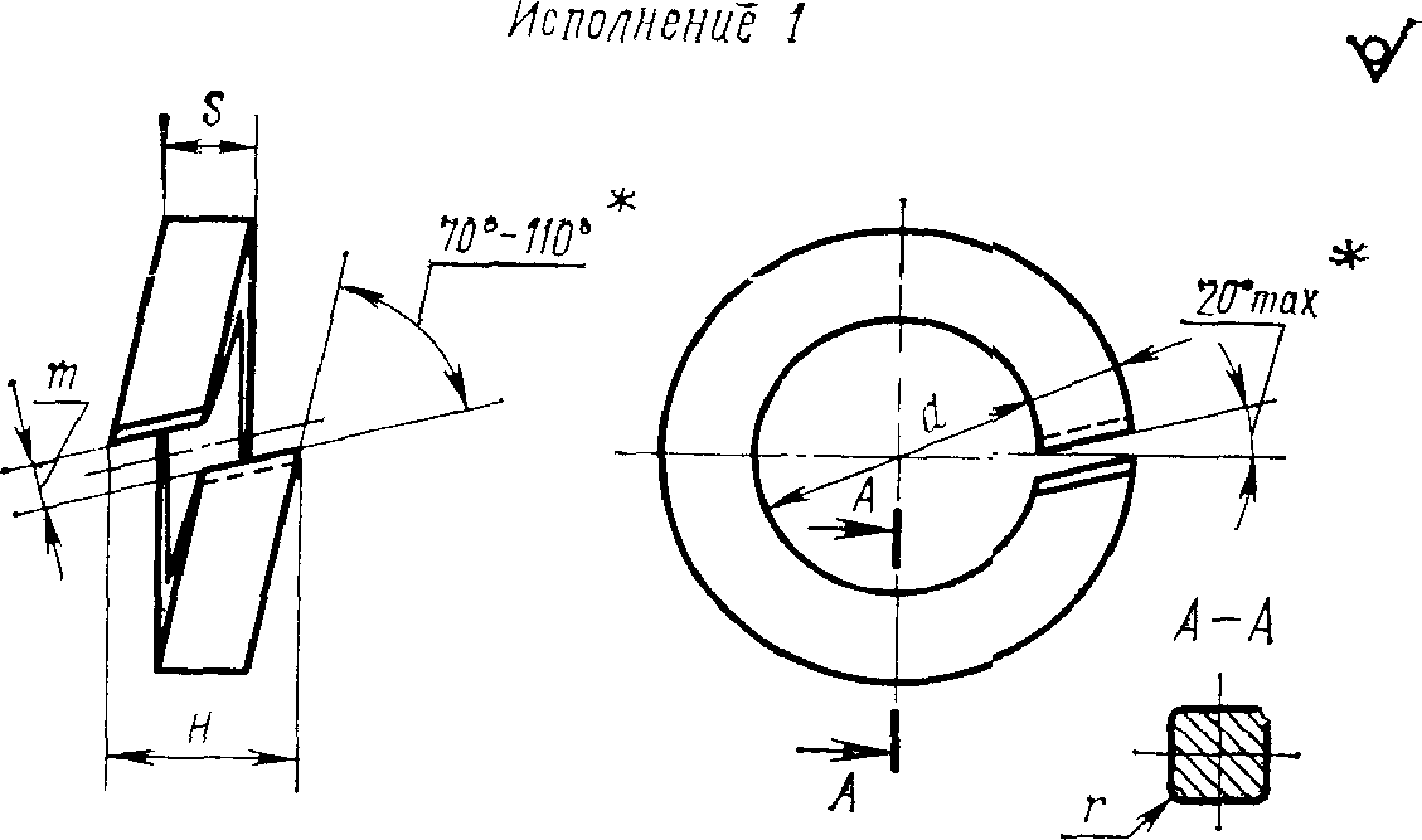
Настоящий стандарт распространяется на аднснвитковые  
пружинные шайбы класса точности С, применяемые в конструк-  
циях верхнего строения пути железных дорог.

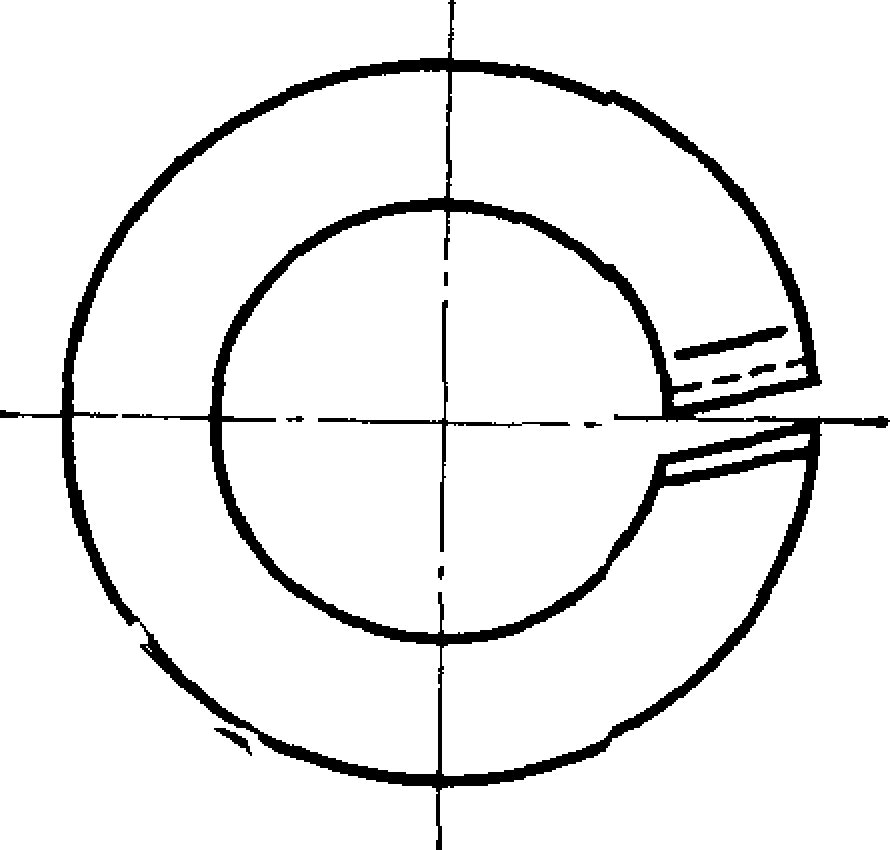
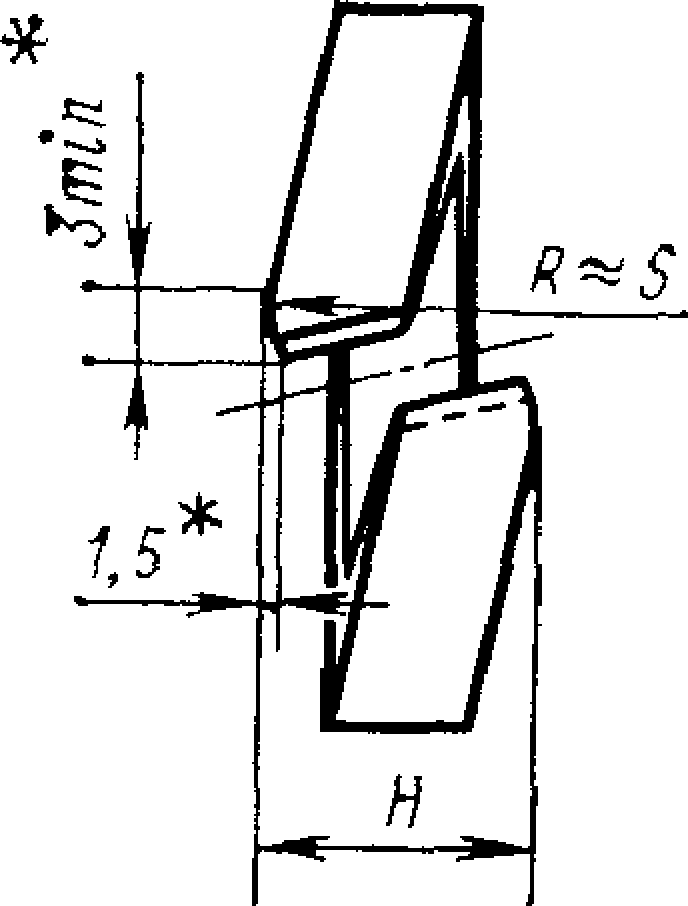
Требования настоящего стандарта являются обязательными,  
Кроме пункта 2.3.

1. **КОНСТРУКЦИЯ и РАЗМЕРЫ**

iLl. Конструкция я размеры пружинных шайб должны соот-  
ветствовать указанным на чертеже и в таблице.





*Исптвни! 2*

**/я<0,7(у+Ь05)**

**\* Размеры обеспечиваются инструментом**

**Обозначения на чертеже: d — диаметр шайбы; 5 — толщина-**

**шайбы; b—ширина шайбы**

**(ММ**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы болта | | | 22 | 24 | т |
| d (пред.откл. ±1,05') | | | 24 | 26 | 29 |
| Поперечное сечение (пред. отял. ±0,45) | | 5 | 8> | 9 | 10 |
| Ъ |
| г, не более | | | 2,0 | | |
| Н для исполнения | 1 | Не менее | 13,6 | /15,0 | 116,5 |
| Не более | ,18,15 | 120,q | (23,0 |
| 2 | Не менее | И2,0 | 14,0 | 15,5 |
| Не более | 17,5 | 19,5 | 22,0 |

При (м ер ус л oib Hoino 06013 н а ч е н и я пружинной шай-  
бы исполнения 1 для болта диаметром 22 мм, из стали марки 65Г^  
без защитного покрытия:

*Шайба 22 ГОСТ 19115—91*

То же, исполнения 2:

*Шайба 2.22 ГОСТ 19115—91*

То же, из стали марки 60С2А:

*Шайба 22.60С2А ГОСТ 19115—91*

Шайбы исполнения 2 изготавливаются по согласованию между  
изготовителем и потребителем.

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
   1. Основные технические требования—по ГОСТ 6402.
   2. Пружинные шайбы должны изготовляться из проволоки!  
      по ГОСТ 11850, из стали марок 65 Г, 60С2А или других марок.

стали с механическими свойствами не ниже чем у стали мар-  
ки 65 Г то ГОСТ 14959. В случае применения стали марки  
60С2А или других сталей, марка стали указывается в условном  
обозначении.

* 1. По требованию потребителя каждая шайба после  
     термической обработки должна быть подвергнута трехкратному  
     обжатию до плоского состояния,
  2. При контрольной проверке пружинящих свойств после  
     сжатия шайб до плоского состояния в течение 24 ч уменьшение  
     размера Н не должно превышать 0,8 мм.
  3. Теоретическая масса шайб указана в приложении.
  4. Временная противокоррозионная защита, упаковка шайб  
     и маркировка тары — по ГОСТ 18160.

1. **ПРИЕМКА**

Правила приемки — по ГОСТ 17769 для изделий класса  
точности С.

Объем партии от 10001 до 35000 шт.

1. **МЕЮДЫ КОНТРОЛЯ**

Методы контроля — по ГОСТ 6402, исключая проверку вяз-  
кости.

1. **ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ**

Транспортирование шайб производится любым видом тран-  
спорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на  
данном виде транспорта.

***ПРИЛОЖЕНИЕ***

***Справочное***

**ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА 1000 СТАЛЬНЫХ ШАЙБ, кг  
(ПЛОТНОСТЬ СТАЛИ 7850 кг/м3)**

|  |  |
| --- | --- |
| Номинальные диаметры резьбы болта, мм | Теоретическая масса 1000 шайб, кг |
| •22 | !4Э,1 |
| ал | 67,9 |
| 27 | 93,4 |

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством путей сообщения,  
   Министерством металлургии СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ:**

**Л. П. Строк,** канд. техн. наук; **В. Д. Черников; В. Г. Тере-  
шина; В. Ф. Афанасьев; А. К. Гучков; В. И. Гришина.**

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением  
   Комитета стандартизации и метрологии СССР от 09.07.91  
   № 1231**
2. **Периодичность проверки — 4 года**
3. **Взамен ГОСТ 19115—73**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-  
   ТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который \дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 6402—70 | 2.1, |
| ГОСТ 11850—72 | 2.2 |
| ГОСТ 14959—79 | 2.2 |
| ГОСТ 17769—83 | 3 |
| ГОСТ 181\*60—72 | 2.-6! |

**Редактор Л. Л. Владимиров  
Технический редактор В. И. Прусакова  
Корректор В. С. Черная**

**Сдано в наб. 08.08.91 Подп. в печ. 23.12,91. Уел. печ. л. 0,5. Уел. кр.-отт. 0,5, Уч.-изд. л. 0,27\*  
Тир. 700 экз. Цена 24 р. 75 к.**

**Ордена «Знак Почета», Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип, «Московский печатник». Москва, Лялин пер., б. Зак. 594**