

ГОСТ 11532—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ГАЙКИ ДЛЯ БОЛТОВ РЕЛЬСОВЫХ  
СТЫКОВ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

Б3 11—12—94

**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	Молдовстандарт
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 Госстандarta России**

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ДЛЯ БОЛТОВ РЕЛЬСОВЫХ СТЫКОВ  
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ

Технические условия

Nuts 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.

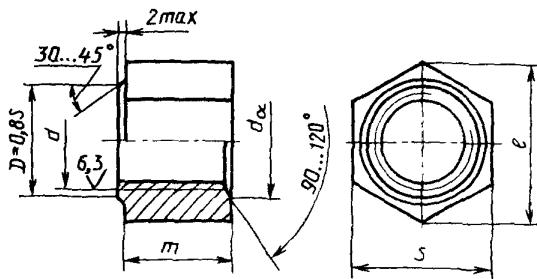
При поставке гаек на экспорт как отдельных изделий следует учитывать требования настоящего стандарта и ГОСТ 16018.

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

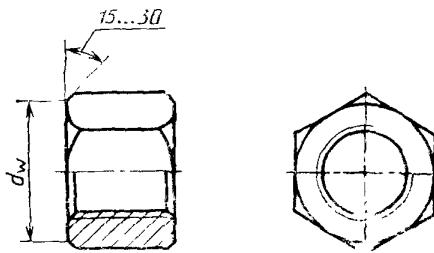
1.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1 (класс точности С)

$\vartheta(v)$



Исполнение 2 (класс точности В)



Таблица

		мм		
<i>d</i>		M22	M24	M27
Шаг резьбы <i>P</i>		2,5	3,0	
<i>S</i> (пред. откл. — 1,0)		36	41	
<i>e</i> , не менее исполнения	1	38,8	44,4	
	2	39,6	45,2	
<i>d<sub>α</sub></i>	не менее	22	24	27
	не более	23,8	25,9	29,2
<i>d<sub>u</sub></i>		33,2	33,2	38,0
<i>m</i>	Номин.	25	27	30
	Пред. откл. исполнения	1	±1,5	±2,0
	2	±1,25		
Допуск симметричности шестигранника (размера под ключ) относительно оси отверстия в диаметральном выражении, не более		2,0		

### Примеры условного обозначения

Гайка исполнения II, 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 изготавляться 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.

## **С. 4 ГОСТ 11532—93**

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 торцов, 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

**П р и м е ч а н и я:**

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