

Изменение № 2 ГОСТ 21797—76 Шайбы пружинные двухвитковые для железнодорожного пути. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.06.87 № 2213

Дата введения 01.01.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8600.

Вводную часть после слова «шайбы» дополнить словами: «класса точности С»; после слов «диаметром 22 мм» дополнить словами: «и с шурупами диаметром 24 мм»; второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Заменить слова: «на черт. 1 и 2» на «на черт. 1»;

чертеж 1. Исключить слово: «Исполнение 1»; заменить размеры: $\varnothing 44^*$ на $\varnothing 45^*$, $\varnothing 24 \pm 1,5$ на $\varnothing 25^{+1,5}_{-1,0}$;

чертеж 2 исключить.

Пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения пружинной двухвитковой шайбы из стали марки 60С2А, без защитного покрытия:

Шайба двухвитковая 25 ГОСТ 21797—76

То же, покрытие цинковое с хромированием толщиной 12 мкм:

Шайба двухвитковая 25.01.12 ГОСТ 21797—76

То же, из стали марки 60С2:

Шайба двухвитковая 25.60С2.01.12 ГОСТ 21797—76».

Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 14959—69 на ГОСТ 14959—79 (2 раза); примечание. Исключить слова: «или ГОСТ 1050—74».

Пункт 2.4. Заменить слово: «падающего» на «подающего».

Пункт 2.6. Заменить значения: 48,5 мм на 49,5 мм.

Пункт 2.7. Заменить значение: HRC 40...50 на 41,5...51 HRC₉.

Пункты 2.8, 2.9, 2.11 изложить в новой редакции: «2.8. Каждая шайба после термической обработки должна быть подвергнута трехкратному обжатию до высоты $(18 \pm 0,5)$ мм усилием 49000 Н.

После трехкратного обжатия высота шайб должна быть в пределах, указанных на черт. 1.

(Продолжение см. с. 198)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21797—76)

2.9. При контрольной проверке пружинящих свойств шайб на длительный зажим высота шайбы (после выдержки трехкратно обжатых шайб в сжатом состоянии не менее 24 ч) не должна уменьшаться более чем на 1,8 мм.

За исходную принимают высоту шайб после трехкратного обжатия.

2.11. Масса (справочная) одной шайбы — 0,120 кг.

Пункт 3.2. Заменить слова: «подвергать» на «предъявлять», «по ГОСТ 17769—72 для изделий грубой точности» на «по ГОСТ 17769—83 для изделий класса точности С».

Пункты 4.3, 4.5 изложить в новой редакции: «4.3. При проверке наружного диаметра (п. 2.6) шайбы сжимают до высоты $(20 \pm 1,0)$ мм.

4.5. Для испытания на длительный зажим (п. 2.9) пружинные шайбы, отделенные друг от друга плоскими шайбами, надевают на стержень болта диаметром не менее 16 мм и сжимают до высоты $(18,7 \pm 0,2)$ мм.

В таком состоянии шайбы фиксируют и выдерживают не менее 24 ч.

Допускается проводить испытание каждой шайбы отдельно.

Пункт 5.1. Заменить слова: «на черт. 1 и 2» на «черт. 1».

Приложение. Рекомендуемое. Чертежи 1—3. Подрисуточные подписи.

Заменить значения: HRC 58...62 на 59...63 HRC_э; HRC 55...58 на 56...59 HRC_э.

Таблицу под чертежом 1 изложить в новой редакции:

мм

Внутренний диаметр шайб		D-ПР	D-HE
Номин.	Пред. откл.		
25	+1,5 —1,0	24,04	26,5

Чертеж 2. Заменить размеры: $L \pm 0,1$ на $43 \pm 0,1$;

между рисками: 4 на 5;

подрисуточная подпись. Заменить значение: (6×10) или 8×10 на 8×10 ; таблицу исключить.

Чертеж 3. Заменить размер: 48,5 на 49,5.

(ИУС № 10 1987 г.)