

В Нормах безопасности НБ ЖТ ЦШ 136-2003 «Гарнитуры электроприводов для стрелочных переводов. Нормы безопасности»:

1) таблицу 1 изложить в следующей редакции:

«Нормы безопасности гарнитур электроприводов для стрелочных переводов

Таблица 1

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
<p>1. Отклонения геометрических размеров деталей гарнитур электроприводов для стрелок, внешних замыкателей для стрелок и крестовин, мм</p> <p>1.1. Гарнитуры для стрелок</p> <p>1.1.1. Присоединительные размеры</p> <p>1.1.1.1. К серьгам острижков: диаметр осей шарнира</p> <p>ширина паза в головках межострижковой и рабочей тяг</p>	<p>Устанавливаются настоящими Нормами</p>	<p>-0,065 -0,195</p> <p>+1,0 -0,5</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерения</p>

1	2	3	4	5
<p>1.1.1.2. к приводу: диаметр пальца шарнира</p> <p>ширина паза шарнира</p> <p>диаметр отверстия в лопатке контрольной тяги</p> <p>толщина лопатки контрольной тяги</p> <p>1.1.1.3. Межцентровое расстояние по отверстиям острияковой тяги: для обыкновенных стрелок типов P50 и P65</p> <p>для симметричных стрелок типа P50 и стрелок горочных путей</p> <p>для симметричных стрелок типов P65</p> <p>1.2. Гарнитуры электроприводов для крестовин с внешним замыкателем 1.2.1. Присоединительные размеры: диаметр отверстия втулки проушины рабочей тяги в шарнирном соединении с шибером привода</p> <p>ширина паза проушины рабочей тяги</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>0 -0,13</p> <p>+1,0 +0,5</p> <p>+0,11 0</p> <p>+0,5 -0,2</p> <p>0 -1,65</p> <p>0 -1,65</p> <p>0 -1,65</p> <p>+0,13 0</p> <p>+1,0 -0,5</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерения</p>

1	2	3	4	5
<p>диаметр осей рабочей тяги</p> <p>диаметр болтов, крепящих планку с контрольными линейками</p> <p>диаметр пальца контрольной тяги со стороны сердечника</p> <p>межцентровое расстояние рабочей тяги, не более</p> <p>диаметр отверстия втулки кляммеры</p> <p>расстояние от центра отверстия кляммеры до конца кулака</p> <p>1.3. Гарнитуры для стрелок с внешним замыкателем</p> <p>1.3.1. Присоединительные размеры</p> <p>1.3.1.1. К серьгам острия стрелки:</p> <p>диаметр осей шарнирных соединений</p> <p>1.3.1.2. К приводу:</p> <p>диаметр пальца шарнира</p> <p>ширина паза шарнира</p> <p>диаметр отверстия в контрольной тяге</p>	<p>Устанавливается настоящими Нормами</p>	<p>-0,065 -0,195</p> <p>0 -0,12</p> <p>-0,065 -0,117</p> <p>±1,2</p> <p>+0,13 0</p> <p>±0,575</p> <p>-0,065 -0,195</p> <p>0 -0,13</p> <p>+1,0 +0,5</p> <p>+0,11 0</p>	<p>Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)</p>	<p>Измерения</p>

1	2	3	4	5
межцентровое расстояние рабочей тяги диаметр отверстия втулки кляммеры		+2,4 0  +0,29 +0,16		
1.4.** Поле допуска для резьбыдеталей гарнитуры, не ниже: для гаек для болтов	Устанавливается настоящими Нормами	6H 6g	ГОСТ 16093	Измерения
2.* Прочностные характеристики 2.1. Напряжения в рабочей и межстряховой тягах на стрелке, МПа, не более 2.2. Напряжения в рабочей тяге, кляммере и переводной планке внешних замыкателей на крестовине, МПа, не более	Устанавливается настоящими Нормами	125  125	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Испытания
3. Твердость рабочих поверхностей осей (HRC)	ГОСТ 9012	35-45	СТССФЖТ-ЦП 14-98	Испытания
4.* Отказ в период гарантийной наработки	Устанавливается настоящими Нормами	Не допускается	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Испытания
5. Наличие трещин, расслоений, волосовин и закатов металла	ГОСТ 1050 (п. 2.1.6)	Не допускается	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Визуальный контроль
* Испытания проводятся при первичной сертификации ** Резьба наносится методом накатки				