

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
1.1.1.2. к приводу: диаметр пальца шарнира	Устанавливается настоящими Нормами	0 -0,13	Аттестованная методика аккредитованного испытательного центра (лаборатории)	Измерения
ширина паза шарнира		+1,0 +0,5		
диаметр отверстия в лопатке контрольной тяги		+0,11 0		
толщина лопатки контрольной тяги		+0,5 -0,2		
1.1.1.3. Межцентровое расстояние по отверстиям остряковой тяги:				
для обыкновенных стрелок типов P50 и P65		0 -1,65		
для симметричных стрелок типа P50 и стрелок горочных путей		0 -1,65		
для симметричных стрелок типов P65		0 -1,65		
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		+0,13 0		
ширина паза проушины рабочей тяги		+1,0 -0,5		

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