

Группа Ж83

**Изменение № 1 ГОСТ 23157—78 Шайбы закладные для железобетонных шпал.  
Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 30.03.89 № 59**

**Дата введения 01.07.89**

Пункт 1.1 дополнить примечанием: «Примечание. Размеры, указанные на чертеже без допусков, на изделия не контролируют»;

чертеж. Заменить размеры:  $8_{-0,5}^{+1}$  на  $8^{**}$ ,  $R60^{**}$  на  $R60^*$ ,  $R10$  на  $R10^*$ ,  $24 \text{ min}$  на  $25 \text{ min}$ ,  $26 \pm 1$  на  $26^{+1}$ ,  $80 \pm 3$  на  $80^{-1,9}$ ,  $R5$  на  $R5 \text{ max}$ ,  $55 \pm 0,1$  на  $55^{+1}$ ,  $80_{-3}^{+1}$  на  $80^{**}$ ;

сноски изложить в новой редакции: «\* Размер для изготовления инструмента (штампа).

\*\* Размеры стальной полосы по ГОСТ 103—76 до ее обработки».

Пункты 1.2, 2.2 изложить в новой редакции: «1.2. Масса одной шайбы (расчетная) — 0,314 кг.

2.2. Закладные шайбы следует изготавливать из стальной полосы общего назначения нормальной точности прокатки по ГОСТ 103—76 поперечным сечением  $8 \times 80$  мм из стали 15ХСНД-2. Допускается изготавливать шайбы из стали 10ХСНД-2, 10ХНДП-2 и 10Г2С1Д-2.

Полоса должна удовлетворять требованиям ГОСТ 19281—73».

Пункт 2.5. Заменить слова: «в пределах 22—35 НРС» на «не менее 24 НРС, и не более 37 НРС, по ГОСТ 9013—59»;

примечание. Заменить слова: «31 декабря 1983 г.» на «01.01.93».

Пункты 3.2, 3.3 изложить в новой редакции: «3.2. Шайбы принимают в соответствии с требованиями ГОСТ 17769—83 для изделий класса точности С. При приемке контролируют размеры шайб, отсутствие на них трещин, надрывов и волосовин, расслоений металла.

Число шайб в партии не должно превышать изготовленных в смену.

3.3. Шайбы для приемочного контроля следует отбирать в соответствии с ГОСТ 18242—72. Контролю от партии в 10—12 тыс. шайб подлежат 30 шайб.

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23157—78)*

Партию шайб считают принятой, если контролируемые шайбы соответствуют требованиям настоящего стандарта.

Если хотя бы одна шайба не соответствует требованиям к размеру болтового отверстия, отбирают удвоенное число шайб. Если при повторном контроле обнаружена одна или несколько шайб с отклонениями от требований настоящего стандарта, партию бракуют или подвергают поштучной сортировке для последующего предъявления к приемке.

При проведении потребителем входного контроля шайбы отбирают согласно ГОСТ 18242—72, а методы их контроля должны соответствовать настоящему стандарту».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.4: «3.4. По результатам приемки составляют документ о качестве поставляемых шайб, в котором должны быть указаны:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер и дата выдачи документа;
- номер партии шайб;
- число шайб в партии;
- марка стали, из которой изготовлены шайбы;
- твердость для термообработанных шайб».

Раздел 4. Наименование. Заменить слова: «Методы испытания» на «Методы контроля».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Размеры шайб следует проверять калибрами. Чертежи калибров для контроля размеров шайб приведены в приложении».

Пункт 4.2. Исключить слова: «по внешнему виду».

Пункт 5.1. Исключить слова: «В сертификате должна быть указана марка стали и твердость».

Раздел 6 исключить.

Приложение. Заменить слово: «шаблон» на «калибр» (4 раза);

калибр для проверки размеров отверстий. Заменить размеры: 54 на 55, 25 на 26;

шаблон для проверки толщины шайбы исключить;

калибр для проверки эксцентриситета отверстия. Заменить размер: 24 на 25

(ИУС № 8 1989 г.)