



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
33186—  
2014

## КЛЕММЫ ПРУЖИННЫЕ ПРУТКОВЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ РЕЛЬСОВ

Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован  
№ 10540  
9 декабря 2014 г.



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего профессионального образования «Петербургский государственный университет путей сообщения Императора Александра I» (ФГБОУ ВПО «ПГУПС»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 46-2014 от 5 декабря 2014 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

### 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

## КЛЕММЫ ПРУЖИННЫЕ ПРУТКОВЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ РЕЛЬСОВ

## Технические условия

Clamp of spring rod for mounting rails. Specifications

Дата введения —

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пружинные прутковые клеммы промежуточных скреплений (далее – клеммы), применяемые для крепления железнодорожных рельсов к подрельсовым основаниям.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:  
ГОСТ 15.309–98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 164–90 Штангенрейсмасы. Технические условия

ГОСТ 166–89 (ИСО 3599–76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1051–73 Прокат калиброванный. Общие технические условия

ГОСТ 1763–68 (ИСО 3887–77) Сталь. Методы определения глубины обезуглероженного слоя

ГОСТ 2590–2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 7417–75 Сталь калиброванная круглая. Сортамент

ГОСТ 9013–59 (ИСО 6508–86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу

ГОСТ 14955–77 Сталь качественная круглая со специальной отделкой поверхности. Технические условия

ГОСТ 14959–79 Прокат из рессорно-пружинной углеродистой и легированной стали. Технические условия

ГОСТ 15150–69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 18321–73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 28489–90 Микроскопы световые. Термины и определения

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

## 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

**владелец инфраструктуры железнодорожного транспорта:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, имеющие инфраструктуру железнодорожного транспорта общего поль-

звания на праве собственности или ином праве и оказывающие услуги по ее использованию на основании договора.

## 4 Технические требования

### 4.1 Требования к технологии производства

4.1.1 Клеммы следует изготавливать методом штамповки или гибки.

4.1.2 Клеммы должны быть подвергнуты термической обработке: закалке и отпуску.

### 4.2 Требования к материалу

4.2.1 Клеммы следует изготавливать из сталей марок 60С2А по ГОСТ 14959, 40С2 и 42С2-ПВ, химический состав которых приведен в таблицах 1 и 2.

Т а б л и ц а 1 – Химический состав стали марки 40С2 Массовая доля элементов в процентах

Марка стали	Массовая доля								
	углерода	кремния	марганца	хрома	серы	фосфора	алюминия	меди	никеля
40С2	0,39–0,45	1,50–1,80	0,60–0,90	0,20	0,012	0,020	0,025	0,20	0,20

Т а б л и ц а 2 – Химический состав стали марки 42С2-ПВ Массовая доля элементов в процентах

Марка стали	Массовая доля								
	углерода	кремния	марганца	хрома	серы	фосфора	алюминия	меди	никеля
42С2-ПВ	0,39–0,44	1,60–1,70	0,60–0,75	0,07–0,15	не более 0,008	0,005–0,015	0,008–0,015	0,04–0,15	0,03–0,15

4.2.2 Предельные отклонения по химическому составу в готовом прокате стали марки 40С2 не должны превышать значений, приведенных в таблице 3.

Т а б л и ц а 3 – Предельные отклонения по химическому составу стали марки 40С2

Марка стали	Предельное отклонение				
	кремния	марганца	хрома	никеля	алюминия
40С2	± 0,05	± 0,02	± 0,02	± 0,05	± 0,005

В готовом прокате стали марки 42С2-ПВ допускаются отклонения по химическому составу в соответствии с ГОСТ 14959. Допустимые отклонения массовых долей: алюминия ± 0,005 %, меди ± 0,01 %, кремния ± 0,1 %, никеля ± 0,02 %.

4.2.3 Клеммы изготавливают:

- из горячекатаного стального проката, обычной точности прокатки В1 по ГОСТ 2590, с качеством поверхности категории ЗБ по ГОСТ 14959 или другого стального проката, имеющего не худшие характеристики по точности прокатки и качеству поверхности;

- из калиброванного проката, с предельными отклонениями по диаметру, соответствующими качествами h11 или h12 по ГОСТ 7417, группой качества поверхности В (для качества h11) и Б (для качества h12) по ГОСТ 1051;

- из проката со специальной отделкой поверхности стали, с предельными отклонениями по диаметру, соответствующими качествами h11 или h12 по ГОСТ 14955, с группой отделки поверхности Д по ГОСТ 14955.

### 4.3 Требования к качеству поверхности клемм

4.3.1 На поверхности клемм не должно быть рванин, закатов, плен, забоин, насечек и трещин.

4.3.2 На поверхности клемм допускаются дефекты металлопроката, соответствующие требованиям к качеству поверхности металлопроката, указанному в 4.2.3.

4.3.3 Для клемм допускаются без зачистки или шлифовки вмятины от инструмента, образующиеся при гибке и штамповке, рябизна от окисления, отдельные риски глубиной не более 6 % диаметра, а также изменение диаметра в местах технологических перегибов и местах рубки на штампе на величину не более 7,5 % диаметра.