



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
32885—  
2014

## АВТОСЦЕПКА МОДЕЛИ СА-3

Конструкция и размеры



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 9682

12 августа 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 Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» (ОАО «ВНИИЖТ»), Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 524 «Железнодорожный транспорт»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол 68-П от 30 июля 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
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
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.

**АВТОСЦЕПКА МОДЕЛИ СА-3****Конструкция и размеры**

Automatic coupler model SA-3 and its components. Design and dimensions

Дата введения —

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на автосцепку модели СА-3 (далее – автосцепка СА-3) железнодорожного подвижного состава и устанавливает ее конструкцию и размеры.

Настоящий стандарт распространяется также на унифицированные с автосцепкой СА-3 детали – тяговый хомут и клин тягового хомута.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 535–2005 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия

ГОСТ 977–88 Отливки стальные. Общие технические условия

ГОСТ 3475–81 Устройство автосцепное подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм. Установочные размеры

ГОСТ 4543–71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия

ГОСТ 5267.0–90 Профили горячекатаные для вагоностроения. Общие технические условия

ГОСТ 5915–70 Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры

ГОСТ 7505–89 Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски

ГОСТ 7798–70 Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры

ГОСТ 8479–70 Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Общие технические условия

ГОСТ 15526-70 Гайки шестигранные класса точности С. Конструкция и размеры

ГОСТ 21447–75 Контур зацепления автосцепки. Размеры

ГОСТ 22703–2012 Детали литые сцепных и автосцепных устройств железнодорожного подвижного состава. Общие технические условия

ГОСТ 26645–85 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку\*\*

**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

\* В Российской Федерации применяют в части болтов с мелким шагом резьбы и резьбой не на всей длине стержня ГОСТ Р ИСО 8765–2013 «Болты с шестигранной головкой с мелким шагом резьбы классов точности А и В. Технические условия», в части болтов с мелким шагом резьбы и резьбой до головки: ГОСТ Р ИСО 8676–2013 «Винты с шестигранной головкой с мелким шагом резьбы. Классы точности А и В», в части болтов с крупным шагом резьбы и резьбой до головки: ГОСТ Р ИСО 4017–2013 «Винты с шестигранной головкой. Классы точности А и В», в части болтов с крупным шагом резьбы и резьбой не на всей длине стержня: ГОСТ Р ИСО 4014–2013 «Болты с шестигранной головкой. Классы точности А и В».

\*\* В Российской Федерации применяют ГОСТ Р 53464-2009 «Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку»

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 Конструкция и размеры

3.1 К деталям автосцепки СА-3 относят: корпус автосцепки, замок, замкодержатель, предохранитель замка, подъемник замка, валик подъемника.

3.2 Автосцепка СА-3, включая ее детали, а также тяговый хомут и клин тягового хомута должны иметь конструкцию и размеры в соответствии требованиями, указанными в 3.3–3.12<sup>1</sup>.

3.3 Конструкция автосцепки СА-3 приведена на рисунке А.1 (приложение А).

3.3.1 Расстояние В, показанное на рисунке А.1 (приложение А), при свободном положении замка должно быть не менее 2 мм и не более 8 мм, а при нажатии на замок до упора предохранителя замка в противовес замкодержателя не менее 9 мм и не более 16 мм по всей высоте вертикальной кромки замка.

3.3.2 Расстояние В, показанное на рисунке А.1 (приложение А), при свободном положении замка и замкодержателя должно быть не менее 21 мм.

3.3.3 Механизм автосцепки СА-3 должен быть закреплен в корпусе запорным болтом исполнения 1 по ГОСТ 7798<sup>\*\*</sup> с диаметром резьбы 10 мм, длиной 90 мм с крупным шагом резьбы, и гайкой исполнения 1 по ГОСТ 5915 с диаметром резьбы 10 мм, с крупным шагом резьбы.

Предохранение от самопроизвольного отвертывания осуществляют постановкой под головку болта и гайку фасонных шайб, полукруглые части которых загибают на грань головки болта и грань завернутой гайки.

3.3.4 Крепление клина тягового хомута должно быть осуществлено двумя болтами, имеющими квадратную головку, метрическую резьбу диаметром 20 мм и гайками исполнения 1 по ГОСТ 15526 с диаметром резьбы 20 мм.

3.3.5 Запирание болтов, поддерживающих клин тягового хомута должно исключать возможность поднятия головок болтов выше предохранительного козырька тягового хомута.

Болты со стороны головок должны быть заблокированы от продольного перемещения.

3.3.6 Гайки в креплении должны быть застопорены от самопроизвольного отвинчивания стопорной планкой, концы которой должны отгибаться на их грани, и шпилькой, устанавливаемой в отверстия, выполненные в стержнях болтов.

3.4 Конструкция и размеры корпуса автосцепки приведены на рисунке Б.1 (приложение Б).

3.5 Конструкция и размеры замка приведены на рисунке В.1 (приложение В).

3.6 Конструкция и размеры замкодержателя приведены на рисунке Г.1 (приложение Г).

3.7 Конструкция и размеры предохранителя замка приведены на рисунках Д.1–Д.2 (приложение Д).

3.8 Конструкция и размеры подъемника замка приведены на рисунке Е.1 (приложение Е).

3.9 Конструкция и размеры валика подъемника приведены на рисунке Ж.1 (приложение Ж).

3.10 Конструкция и размеры хомута тягового приведены на рисунках И.1–И.2 (приложение И).

3.11 Расположение знаков маркировки приведено на рисунке И.3 (приложение И).

3.12 Конструкция и размеры клина тягового хомута приведены на рисунках К.1–К.2 (приложение К).

3.13 Автосцепка СА-3 и унифицированные с ней детали могут иметь дополнительные устройства и конструктивные исполнения, исходя из требований к конкретной единице железнодорожного подвижного состава. Дополнительные устройства и конструктивные исполнения не должны препятствовать выполнению рабочих процессов в условиях нормированных внешних воздействий.

Эффективность и целесообразность применения и использования дополнительных устройств и конструктивных исполнений подтверждают в соответствии с требованиями национальных стандартов государств, упомянутых в предисловии, как проголосовавших за принятие межгосударственного стандарта<sup>2</sup>, при постановке их на производство.

<sup>1</sup> Неуказанные размеры должны быть установлены в рабочей документации изготовителя.

<sup>\*\*</sup> В Российской Федерации в части болтов с крупным шагом резьбы и резьбой не на всей длине стержня применяют ГОСТ Р ИСО 4014–2013 «Болты с шестигранной головкой. Классы точности А и В».

<sup>2</sup> В Российской Федерации применяют ГОСТ Р 15.201-2000 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство».