



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
33671—
2015

Автомобильные транспортные средства

ШАРНИРЫ РЕЗИНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Технические требования и методы испытаний



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 11896

14 декабря 2015 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

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 унитарным предприятием «Центральный орден Трудового Красного Знамени научно-исследовательский автомобильный и автомоторный институт «НАМИ» (ФГУП «НАМИ»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 10 декабря 2015 г. № 48-2015)

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

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.

Автомобильные транспортные средства

ШАРНИРЫ РЕЗИНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Технические требования и методы испытаний

Motor vehicles. Silent-blocks. Technical requirements and test methods

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на резинометаллические шарниры автомобильных транспортных средств (далее — АТС) и устанавливает технические требования и методы испытаний.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 263—75 Резина. Метод определения твердости по Шору А

ГОСТ 26828—86 Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка

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 Технические требования

3.1 Резинометаллические шарниры должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и конструкторской документации (КД), утвержденной в установленном порядке.

3.2 Резинометаллические шарниры не должны иметь внешних повреждений механического или иного происхождения.

3.3 В качестве обязательных в КД указывают:

3.3.1 максимальные углы поворота металлических частей шарнира друг относительно друга в двух взаимно перпендикулярных плоскостях;

3.3.2 угол начала проскальзывания внутренней детали шарнира относительно наружной при повороте в плоскости, перпендикулярной оси шарнира;

3.3.3 максимально допустимую радиальную нагрузку;

3.3.4 максимально допустимую осевую нагрузку;

3.3.5 угловую жесткость в плоскости, перпендикулярной оси шарнира;

3.3.6 угловую жесткость в плоскости оси шарнира при максимальном повороте;

3.3.7 радиальную жесткость;

3.3.8 осевую жесткость;

3.3.9 угол недовозврата после максимального (по КД) поворота внутренней втулки относительно наружной.

3.4 Ресурс шарнира должен соответствовать ресурсу АТС, для которого он предназначен.

3.5 В резинометаллическом шарнире вместо резины может быть использован полимерный материал, свойства которого позволяют обеспечить соответствие требованиям настоящего стандарта.

4 Правила приемки

4.1 Для контроля качества и приемки изготовленные резинометаллические шарниры подвергают:

- приемке/контролю службой технического контроля (далее — СТК);
- периодическим испытаниям;
- сертификационным испытаниям;
- типовым испытаниям (при внесении предлагаемых изменений в конструкцию выпускаемых изделий и/или технологию их изготовления);
- входному/приемочному контролю качества.

При проведении испытаний предъявляют:

- полный комплект КД, содержащий спецификации, сборочные чертежи и чертежи деталей;
- технические условия (ТУ) на конкретные изделия или техническое описание.

4.2 Приемка СТК и периодические испытания в совокупности должны обеспечивать достоверную проверку всех свойств выпускаемых изделий, подлежащих контролю на соответствие требованиям нормативной и технической документации.

4.3 Применяемые при испытаниях и контроле средства измерений/контроля должны быть поверены, а испытательное оборудование аттестовано в установленном порядке.

4.4 Результаты испытаний и контроля единиц изделия считаются положительными, а единицы изделия — выдержавшими испытания, если они испытаны в объеме и последовательности, которые установлены для данной категории испытаний/контроля, а результаты подтверждают соответствие испытываемых единиц изделия заданным требованиям.

4.5 Результаты испытаний единиц изделия считают отрицательными, а единицы изделия — не выдержавшими испытания, если по результатам испытаний будет установлено несоответствие единицы изделия хотя бы одному требованию, установленному в нормативной и технической документации для проводимой категории испытаний.

4.6 Приемка изделий службой технического контроля

4.6.1 Изготовленные резинометаллические шарниры (далее — изделия) до их отгрузки, передачи или продажи потребителю подлежат приемке с целью удостоверения их годности для использования в соответствии с требованиями, установленными в настоящем стандарте и в КД, договорах, контрактах (далее — нормативная и техническая документация).

4.6.2 Правила отбора образцов:

а) предъявление изделий на приемку СТК осуществляют поштучно либо партиями, что отражают в предъявительском документе, оформляемом в порядке, принятом у изготовителя. Партией считают совокупность изделия одного варианта конструкции (модели, модификации, вариантного исполнения, комплектации), изготовленные за одну рабочую смену;

б) образцы изделий, предъявляемые на приемку СТК, должны быть укомплектованы в соответствии с требованиями нормативной и технической документации;

в) в процессе контроля СТК не допускается подстраивать (регулировать) образцы изделий и заменять входящие в них сменные элементы, если это не предусмотрено специальными требованиями нормативной и технической документации.

4.6.3 Приемку СТК проводят методом сплошного или выборочного контроля в зависимости от объема партии.

При выборочном контроле рекомендуется применять процедуры выборочного контроля по [1]. При этом значения объема выборки и приемлемого уровня качества (AQL) должны назначаться из установленных в [1] для одноступенчатого плана при нормальном контроле с приемочным числом $A_c = 0$ и браковочным числом $Re = 1$.

4.6.4 Партия изделий и каждое изделие из партии считаются прошедшими испытания, если контролируемая выборка этой партии прошла приемку СТК с положительным результатом.

4.6.5 В процессе приемки СТК проверяют:

- 4.6.5.1 наружный вид;