

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 32484.4-2013 «Болтокомплекты высокопрочные для предварительного натяжения конструкционные. Система HV – комплекты шестигранных болтов и гаек»

Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и сертификации в строительстве)_____

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации (по управлению строительством) следующих государств_____

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации (по управлению строительством)_____

1 Пункт 2, а также откорректировать ссылки по всему стандарту в следующей редакции.

«ГОСТ ISO 898-1-2014 Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 1. Болты, винты и шпильки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы

ГОСТ ISO 898-2:2015 Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 2. Гайки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы

ГОСТ ISO 965-5-2015 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьбы метрические ИСО общего назначения. Допуски. Предельные размеры внутренних резьб, сопрягаемые с горячеоцинкованными наружными резьбами, соответствующими до нанесения покрытия полям допусков с основными отклонениями до h включительно

ГОСТ ISO 4759-1-2015 Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С

ГОСТ ISO 6157-1-2015 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения

ГОСТ ISO 6157-2-2015 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 2. Гайки».

2 Пункт 2. Заменить ссылку «EN 13811:2003 Термодиффузионное цинкование. Цинковые диффузионные покрытия на железных изделиях. Технические условия» на ссылку «ISO 17668:2016 Термодиффузионные цинковые покрытия на продукции из черных металлов - цинковое покрытие – Шерардизация. Технические условия».

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 32484.4
(первая редакция проекта изменения)

3 Пункт 2. Удалить ссылки:

«ISO 3269:2000. Изделия крепежные. Приемочный контроль».

«ГОСТ 9.307–89 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля».

4 Пункт 2. Добавить ссылку:

«ГОСТ ISO 10684-2015 Изделия крепежные. Покрытия, нанесенные методом горячего цинкования»

5 Пункт 3, рисунок 1, примечание. Привести в новой редакции:

«Разница между l_g и l_s должна быть не менее, чем $1,5P$ ».

6 Пункт 3.2, таблица 3, строка 10, 3-й столбец. Вставить текст:

«С,
кроме размеров s и g .
Допуск для длины > 155 мм $^{+IT17}_{-1/2IT17}$ ».

7 Пункт 3.2, таблица 3, 3-й столбец, 11-я строка, новая редакция:

«ГОСТ ISO 4759.1».

8 Пункт 3.2, 1-й столбец, 5-я строка. Изменить редакцию:

«Работа удара».

9 Пункт 3.2, 2-й столбец, 13-я строка, привести в новой редакции:

«Горячее цинковое».

10 Пункт 3.2, 3-й столбец, 13-я строка, привести в новой редакции:

«ГОСТ ISO 10684».

11 Пункт 3.2, 3-й столбец, 14-я строка, привести в новой редакции:

«ISO 17668».

12 Пункт 3.2, строка 18: Изложить в новой редакции:

«Приемочный контроль по ГОСТ 32484.1».

13 Пункт 3.2, сноска а): Изложить в новой редакции:

«Поле допуска действительно до нанесения покрытия. Болты с горячим цинковым покрытием или термодиффузионным цинковым покрытием толщиной более 30% суммарного основного отклонения поля допуска резьбы предназначены для комплектации с гайками, имеющими увеличенное поле допуска резьбы».

14 Пункт 3.2, сноска f): Изложить в новой редакции:

«Для болтов исполнения ХЛ по ГОСТ 15150 испытания проводят при температуре минус 40°C ($KV_{-40} \geq 27$ Дж) или минус 60°C ($KU_{-60} \geq 32$ Дж)».

15 Пункт 4.2, таблица 5, строка 3: Дополнить значениями: «6E, 6F»

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 32484.4
(первая редакция проекта изменения)

16 Пункт 4.2, 2-й столбец, 10-я строка, привести в новой редакции:

«Горячее цинковое».

17 Пункт 4.2, 3-й столбец, строка 10, привести в новой редакции:

«ГОСТ ISO 10684».

18 Пункт 4.2, 3-й столбец, 11-я строка, привести в новой редакции:

«ISO 17668».

19 Пункт 4.2, строка 15: Привести в новой редакции:

«ГОСТ32484.1».

20 Пункт 7.1, абзац 5, предложение 3. Изложить в новой редакции:

«Болты, гайки и шайбы очищают от технологической смазки и загрязнений окунанием в щелочной раствор моющего средства при температуре не менее 90°С, после чего смывают остатки щелочного раствора водой, сушат и смазывают окунанием в емкость со смазочным составом (80% неэтилированного бензина и 20 % минерального масла при температуре состава 20 °С и времени выдержки 1—2 мин)».

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 32484.4
(первая редакция проекта изменения)

УДК 621.882.6:006.354

ОКС 21.060.10

Ключевые слова: болты, гайки шайбы, болты и гайки высокопрочные; конструкционные, болты, гайки и шайбы высокопрочные, система HV

Руководитель разработки:
Заместитель генерального директора
ООО «Научно-производственный
центр мостов»

В.С. Агеев

Исполнитель:

Руководитель лаборатории

А.Н. Дерновой

Ведущий инженер

М.П. Шурыгина

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к первой редакции проекта Изменения №1 межгосударственного стандарта ГОСТ 32484.4-2013 «Болтокомплекты высокопрочные для предварительного натяжения конструкционные. Система HV – комплекты шестигранных болтов и гаек»

1 Основание для разработки изменения к стандарту

Проект Изменения №1 к стандарту разработан в инициативном порядке.

2 Характеристика вносимого изменения и обоснование целесообразности разработки Изменения №1

1) Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии, с целью обновления и гармонизации с международными стандартами, были выпущены новые стандарты, идентичные международным. В связи с необходимостью обеспечения единства нормативных требований произведено согласование с вновь введенными стандартами и замена нормативных ссылок ГОСТ ISO 898-1-2014, ГОСТ ISO 898-2:2015, ГОСТ ISO 965-5-2015, ГОСТ ISO 4759-1-2015, ГОСТ ISO 6157-1-2015, ГОСТ ISO 6157-2-2015, ISO 17668:2016, ГОСТ ISO 10684-2015.

2) В разделе 3 «Конструкция и размеры болтов» исправлена опечатка, искажающая смысл нормативных требований.

3) В разделе 3.2, таблица 3, добавлены уточнения:

- требований по ударной вязкости;
- ссылок на недавно введенные в действие стандарты на различные виды покрытий;
- правил применения болтокомплектов с горячим цинковым покрытием;
- ссылки на ГОСТ 32484.1, регламентирующий приемочный контроль, взамен исключенного ISO 3269:2000.

Восстановлены требования по классу точности, утраченные при редакции (издании) стандарта.

Отредактированы формулировки в соответствие со ссылочными стандартами.

4) В разделе 4.2, таблица 5, добавлены уточнения:

- полей допусков резьбы гайки для обеспечения возможности нанесения защитных покрытий;
- ссылок на недавно введенные в действие стандарты на различные виды покрытий;

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 32484.4
(первая редакция проекта изменения)

- ссылки на ГОСТ 32484.1, регламентирующий приемочный контроль, взамен исключенного ISO 3269:2000.

Отредактированы формулировки в соответствии со ссылочными стандартами.

5) В разделе 7.1 уточнены требования к подготовке болтокомплекта к испытаниям на коэффициент закручивания.

3 Взаимосвязь с другими нормативно-техническими документами:

Стандарт взаимосвязан с положениями проектов Изменений №1 к межгосударственным стандартам, которые представляются на рассмотрение и утверждение одновременно с настоящим проектом:

- Изменение №1 ГОСТ 32484.1-2014 «Болтокомплекты высокопрочные для предварительного натяжения конструкционные. Общие требования»;
- Изменение №1 ГОСТ 32484.3-2014 «Болтокомплекты высокопрочные для предварительного натяжения конструкционные. Система HR – комплекты шестигранных болтов и гаек»;
- Изменение №1 ГОСТ 32484.5-2014 «Болтокомплекты высокопрочные для предварительного натяжения конструкционные. Плоские шайбы»;
- Изменение №1 ГОСТ 32484.6-2014 «Болтокомплекты высокопрочные для предварительного натяжения конструкционные. Плоские шайбы с фаской» .

4 Сведения о разработчике стандарта

Общество с ограниченной ответственностью «Научно-производственный центр мостов» (ООО «НПЦ мостов»).

Адрес: 196240, г. Санкт-Петербург, ул. Варшавская д.11, Лит.А,
т/факс (812) 321-66-80, (812) 611-15-24, www.npcmostov.ru, e-mail: info@spbnpc.ru.

Заместитель генерального директора

В.С. Агеев

Руководитель разработки:

Заместитель генерального директора

В.С. Агеев

Исполнитель:

Заведующий лабораторией

А.Н. Дерновой

Исполнитель:

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 ГОСТ 32484.4
(первая редакция проекта изменения)

Ведущий инженер

М.П. Шурыгина