

---

---

**Zgornji ustroj – Pritrdilni sistem – Šestroba matica  
(panožna oznaka TS-Z a1.103)**

**iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)**

[SIST-TS 1054:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66505018-3dd0-4303-a193-783d640348b7/sist-ts-1054-2011)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66505018-3dd0-4303-  
a193-783d640348b7/sist-ts-1054-2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66505018-3dd0-4303-a193-783d640348b7/sist-ts-1054-2011)

## NACIONALNI UVOD

Tehnična specifikacija SIST-TS 1054 (sl), Zgornji ustroj – Pritrdilni sistem – Šestroba matica (panožna oznaka TS-Z a1.103), 2011, ima status slovenske tehnične specifikacije.

## NACIONALNI PREDGOVOR

Avtor dokumenta je Ministrstvo za promet, izdajatelj pa Slovenski inštitut za standardizacijo

Odločitev za izdajo tega dokumenta je dne 17. marca 2011 sprejel Strokovni svet za splošno področje.

## ZVEZE S STANDARDI

S privzemom te tehnične specifikacije veljajo za omenjeni namen referenčnih standardov vsi standardi, navedeni v izvorniku, razen tistih, ki so že sprejeti v nacionalno standardizacijo:

SIST ISO 68-1	Vijačni navoji ISO za splošno uporabo – Osnovni profil – 1. del: Metrski vijačni navoji
SIST ISO 724	ISO metrski vijačni navoji za splošno uporabo – Osnovne mere
SIST EN ISO 4759-1	Tolerance za vezne elemente – 1. del: Vijaki in matice – Razredi izdelave A, B in C
SIST EN ISO 898-1	Mehanske lastnosti veznih elementov iz ogljikovega ali legiranega jekla – 1. del: Vijaki, zatiči in stebelni vijaki

## OPOMBA

- Nacionalni uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del tehnične specifikacije

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
(standards.iteh.ai)

[SIST-TS 1054:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66505018-3dd0-4303-a193-783d640348b7/sist-ts-1054-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66505018-3dd0-4303-a193-783d640348b7/sist-ts-1054-2011>

---

<b>VSEBINA</b>	<b>Stran</b>
1 Predmet in področje uporabe .....	4
2 Izrazi in definicije .....	4
3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti.....	4
4 Oblika, mera in masa.....	5
5 Kakovost materiala in izdelave.....	5
6 Preverjanje kakovosti .....	5
7 Zaščita pred korozijo .....	6
8 Pakiranje in oznake na embalaži.....	6

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

SIST-TS 1054:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66505018-3dd0-4303-a193-783d640348b7/sist-ts-1054-2011>

## 1 Predmet in področje uporabe

Ta specifikacija določa obliko in mere šestrobe matice razreda izdelave B z metriskim navojem s trikotnim profilom ISO, ki se uporablja pri izvajanju vzdrževalnih aktivnosti v vijajčnih spojih železniškega zgornjega ustroja.

## 2 Izrazi in definicije

Za uporabo te tehnične specifikacije se uporabljajo naslednji izrazi in definicije:

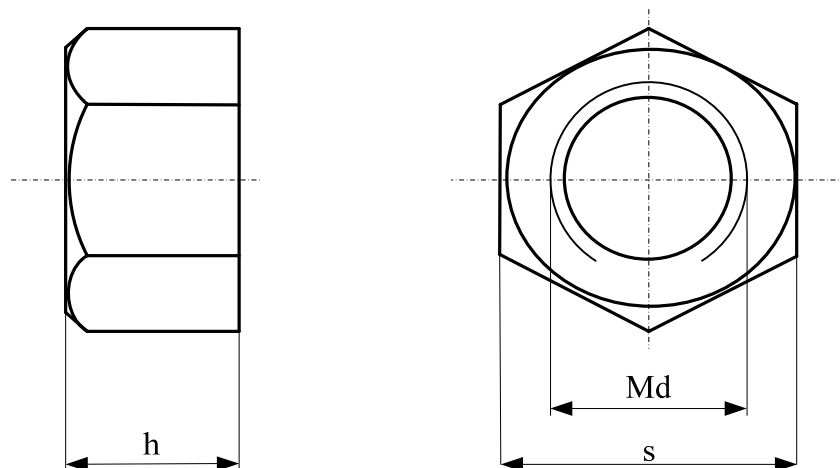
- šestroba matica je tip matice, ki se kot element veznega spoja namensko uporablja za vijake zgornjega ustroja železniške proge,
- vzdrževalne aktivnosti obsegajo procese nabave in/ali izdelave novih delov, zamenjave dotrajanih ali poškodovanih delov ter predpisane vzdrževalne posege na obstoječi opremi železniške infrastrukture.

## 3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti

- Pravilnik o projektiranju, gradnji in vzdrževanju zgornjega ustroja železniških prog
- Pravilnik o ugotavljanju skladnosti in o izdajanju dovoljenj za vgradnjo elementov, naprav in sistemov v železniško infrastrukturo
- Direktiva 2001/16/ES – Direktiva o interoperabilnosti vseevropskega železniškega sistema za konvencionalne hitrosti
- SIST ISO 68-1, Vijajčni navoji ISO za splošno uporabo – Osnovni profil – 1. del: Metriski vijajčni navoji
- SIST ISO 724, ISO metriski vijajčni navoji za splošno uporabo – Osnovne mere
- ISO 965-3, ISO general purpose metric screw threads – Tolerances – Part 3: Deviations for constructional screw threads
- SIST EN ISO 4759-1, Tolerance za vezne elemente – 1. del: Vijaki in matice – Razredi izdelave A, B in C
- SIST EN ISO 898-1, Mehanske lastnosti veznih elementov iz ogljikovega ali legiranega jekla – 1. del: Vijaki, zatiči in stebelni vijaki
- ISO 898-2, Mechanical properties of fasteners – Part 2: Nuts with specified proof load values – Coarse thread

## 4 Oblika, mera in masa

4.1 Oblika in mere matice po tem standardu morajo ustrezati dani sliki 1 in tabeli 1.



Slika 1

Tabela 1

Navoj Md	Korak navoja P mm	h mm	s mm	Masa kg/1000 kosov
M22	2,5	25	39	180
M24	3	25	39	175
M27	3	30	41	280

4.2 Profil navoja je določen v standardu SIST ISO 68-1, nazivne mere navoja pa v standardu SIST ISO 724.

4.3 Dejanske mere navoja morajo ležati v mejah tolerančnega polja 6H, katerega vrednosti so določene v standardu ISO 965-3.

4.4 Tolerance mer in oblike matice po tej tehnični specifikaciji so določene s standardom SIST EN ISO 4759-1.

## 5 Kakovost materiala in izdelave

5.1 Matice po tej tehnični specifikaciji se izdelujejo v razredu trdnosti 4 (najmanjša natezna trdnost  $400 \text{ N/mm}^2$ ) ali v razredu trdnosti 5 (najmanjša natezna trdnost  $500 \text{ N/mm}^2$ ) po standardu SIST EN ISO 898-1.

5.2 Kakovost materiala in izdelave matice po tem standardu se preverja po določilih standarda ISO 898-2 in SIST EN ISO 4759-1.

5.3 Matice se izdelujejo v razredu izdelave B, ki je določen s standardom SIST EN ISO 4759-1.

## 6 Preverjanje kakovosti

### 6.1 Splošna določila za ugotavljanje skladnosti proizvoda (moduli)

Za ugotavljanje skladnosti proizvodov z zahtevami tehnične specifikacije mora proizvajalec uporabiti postopke modula B+F.

**6.2** Proizvajalec je odgovoren, da z izjavo o skladnosti potrdi skladnost proizvoda z zahtevami tehnične specifikacije.

**6.3** Izjavo o skladnosti mora proizvajalec naročniku obvezno predložiti ob dobavi proizvodov.

**6.4** Naročnik si pridržuje pravice, da v naročilih:

- specificira dodatne prevzemne zahteve,
- določi, da bo v postopek ugotavljanja skladnosti vključen prevzemni organ naročnika,
- zahteva, da proizvajalec v postopek ugotavljanja skladnosti vključi pristojni priglašeni organ.

V primeru, da naročnik specificira dodatne zahteve iz točke 6.4, morajo biti le-te jasno definirane v naročilu.

**6.5** V primeru, da naročnik v postopek ugotavljanja vključi priglašeni organ ali svoj prevzemni organ, veljajo naslednja določila prevzema:

Kontrola kakovosti in prevzem se izvajata skladno s:

- to specifikacijo in referenčnimi dokumenti,
- kontrolno-prevzemnimi določili v naročilnih dokumentih.

## **7 Zaščita pred korozijo**

V smislu antikorozijske zaščite in zaščite proti zadetju pri uporabi se matice na zahtevo naročnika lahko fosfatizirajo s slojem fosfata z debelino 5  $\mu\text{m}$ , ali z drugim primernim sredstvom.

## **8 Pakiranje in oznake na embalaži**

Način pakiranja in dostave matic mora biti takšen, da so preprečeni mehanski, atmosferski in kemični vplivi pri normalnem ravnanju med nakladanjem, prevozom, razkladanjem in skladiščenjem.

Na embalaži pošiljke morajo biti podani in jasno čitljivo napisani:

- podatki o proizvajalcu,
- količina matic,
- oznake in osnovne dimenzije matic, skladno s točko 4.1.