

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БОЛТЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЛЯ РЕЛЬСОВЫХ
СКРЕПЛЕНИЙ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИКонструкция и размеры.
Технические требованияГОСТ
16017—79*Inserted bolts for rail track fastenings.
Design and dimensions.
Technical requirementsВзамен
ГОСТ 16017—70

ОКП 12 9700

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1979 г.
№ 1547 срок введения установлен

с 01.01.81

Постановлением Госстандарта от 03.06.92 № 523 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на закладные болты нормальной точности (класс точности В) и грубой точности (класс точности С), применяемые для прикрепления металлических подкладок или рельсов к железобетонным подрельсовым основаниям в рельсовых скреплениях.

При поставке закладных болтов для рельсовых скреплений на экспорт следует учитывать требования настоящего стандарта и ГОСТ 16018—79, предъявляемые к этим болтам.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

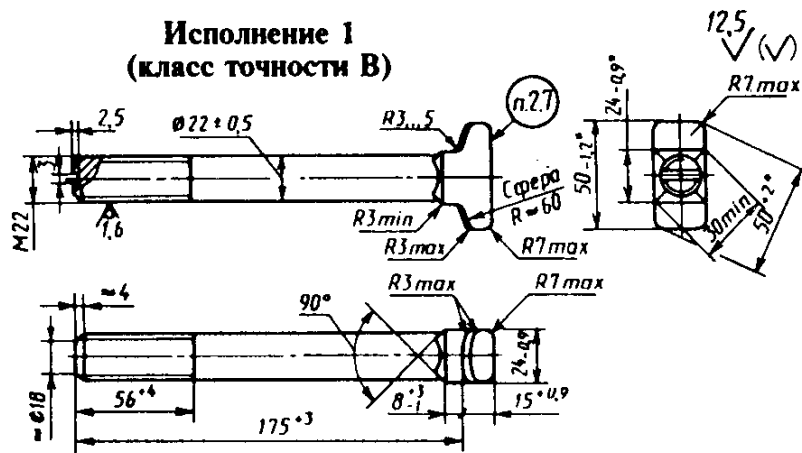
1.1. Конструкция и размеры закладных болтов должны соответствовать указанным на чертеже.

Издание официальное

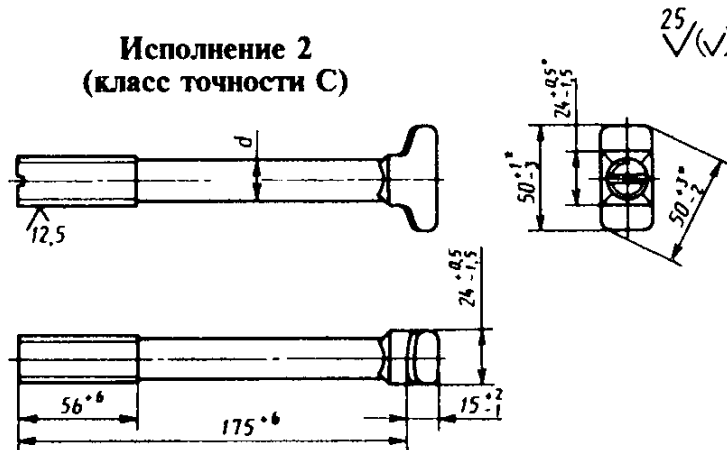
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в мае 1981 г., декабре 1985 г., июне 1990 г., июне 1992 г. (ИУС 8—81, 2—86, 10—90, 8—92)

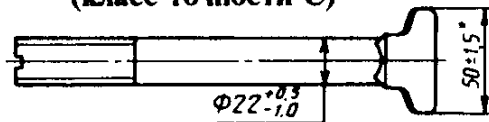
**Исполнение 1
(класс точности В)**



**Исполнение 2
(класс точности С)**

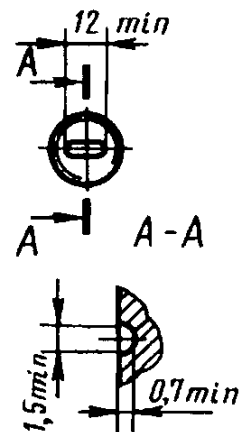
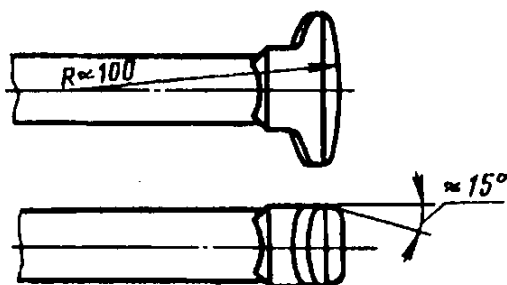


**Исполнение 3
(класс точности С)**



Вариант указательной канавки

Вариант головки



$d \approx d_{\text{ср}}$, где $d_{\text{ср}}$ — средний диаметр резьбы

* Размеры указаны с учетом высоты швов от разъема матриц, наплывов металла в углах подголовка и заусенцев от обесечки облоя.

Пример условного обозначения закладного болта класса точности В, исполнения 1, диаметром резьбы $d=22$ мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 8g, длиной 175 мм, класса прочности 3.6, из спокойной стали, с цинковым покрытием толщиной 15 мкм, хромированным:

Болт М22—8g × 175.36.С.0115 ГОСТ 16017—79

То же, класса точности С, исполнения 2, из автоматной стали без цинкового покрытия:

Болт С2 М22—8g × 175.36.А ГОСТ 16017—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2. Допускается изготовление болтов длиной от 145 до 225 мм и длиной резьбы в пределах от 40 до 84 мм по согласованию потребителя с изготовителем. При этом длина болта должна назначаться кратной 10 мм, а длина резьбы кратной:

4 мм — при длине резьбы до 60 мм включ.;

6 мм » » » св. 60 мм.

1.3. Вариант изготовления головки и профиль указательной канавки устанавливает предприятие-изготовитель.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Закладные болты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1759.0—87 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Механические свойства болтов должны соответствовать классу прочности 3.6, 4.8 или 5.8 по ГОСТ 1759.4—87.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.3. Закладные болты должны иметь цинковое с хромированием или пассивированием покрытие толщиной 9—18 мкм. Требования к покрытию — по ГОСТ 9.301—86. По согласованию изготовителя с потребителем закладные болты могут изготавливаться без покрытия.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Резьба — по ГОСТ 24705—81. После допуска 8 g по ГОСТ 16093—81.

2.4а. Не допускается утолщение стержня болта под головкой более 1,0 мм на длине 25 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.5. Смещение оси головки и подголовка относительно оси стержня болта не должно быть более 0,9 мм.

2.6. Допускается отклонение от перпендикулярности оси указательной канавки к большой оси головки болта до 5° и смещение оси канавки от диаметрального его положения до 2 мм.

Смещение канавки по меньшей оси не контролируется.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7. Маркировать: товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя и год изготовления (две последние цифры).

Высота знаков маркировки — не менее 8 мм, толщина — не менее 1 мм, выпуклость — не менее 0,5 мм.

2.8. Масса 1000 болтов (справочная):

635 кг — в исполнениях 1 и 3;

591 кг — в исполнении 2.

Примечания:

1. Когда возможно применение болтов как в исполнении 1, так и в исполнении 2 или 3, в конструкторской документации должна указываться масса болтов в исполнении 1.

2. Изменение массы 1000 болтов при изменении их длины на 10 мм не должно быть более:

25,7 кг — для исполнений 1 и 3;

29,8 кг — для исполнения 2.

2.9. Правила приемки — по ГОСТ 17769—83.

2.10. Методы контроля болтов — по ГОСТ 1759.0—87.

Испытания механических свойств болтов должны проводиться по требованию потребителя в соответствии с ГОСТ 1759.4—87.

Измерение твердости и испытание на разрыв на кривой шайбе не проводятся.

Допуски размеров, формы и расположение поверхностей и методы их контроля — по ГОСТ 1759.1—82.

Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.11. Контроль качества цинкового покрытия — по ГОСТ 9.302—88.

2.12. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.13. Упаковка болтов и маркировка тары — по ГОСТ 18160—72.

2.14. Болты должны быть укомплектованы гайками по ГОСТ 16018—79.

Допускается транспортирование болтов и гаек без упаковки, при этом должна быть исключена возможность их смешивания.

2.15. Транспортирование болтов без упаковки на железнодорожных платформах не допускается.