ГОСТ 16017—79

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЛЯ РЕЛЬСОВЫХ СКРЕПЛЕНИЙ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.882.6:625.143.5:006.354 Группа В42

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ ЗАКЛАДНЫЕ ДЛЯ РЕЛЬСОВЫХ СКРЕПЛЕНИЙ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ

Конструкция и размеры. Технические требования

Inserted bolts for rail track fastenings. Design and dimensions. Technical requirements

ГОСТ 16017—79

Взамен ГОСТ 16017—70

МКС 45.080
ОКП 12 9700

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1979 г. №1547 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 03.06.92 № 523

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).

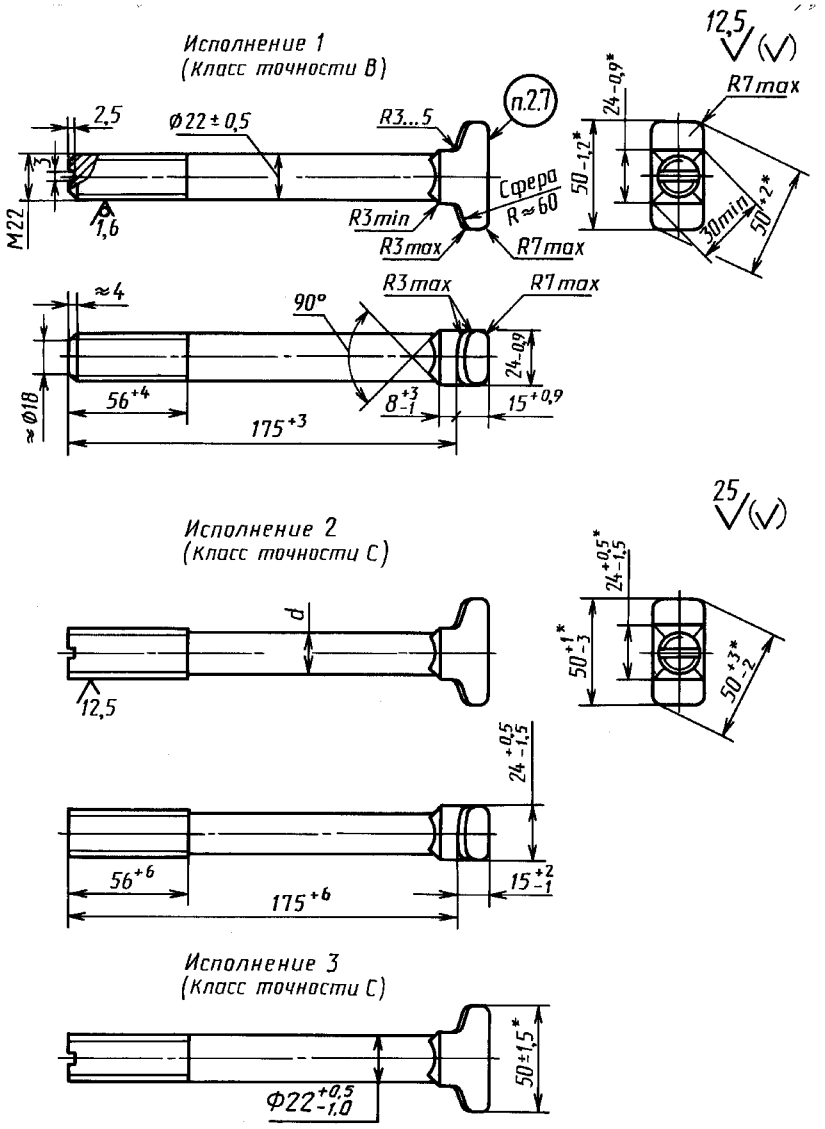
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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

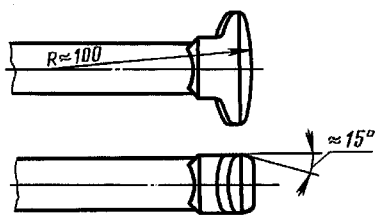
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (январь 2006 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).

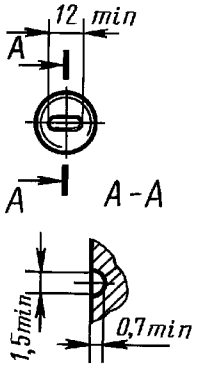
© Издательство стандартов, 1979
© Стандартинформ, 2006



Вариант головки



Вариант указательной канавки



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

---

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

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

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 изготовляться 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 хроматированием 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—2004. Поле допуска 8*g* по ГОСТ 16093—2004.

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 косой 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.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 25.01.2006. Подписано в печать 14.02.2006. Формат 60 × 84 $^1/_8$. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 69 экз. Зак. 99. С 2457.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru