

ГОСТ 16017-79 Болты закладные для рельсовых креплений железнодорожного пути



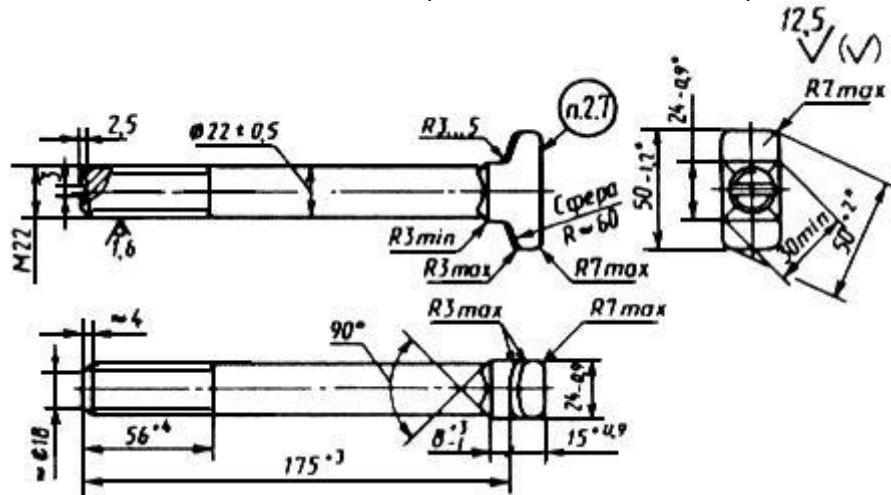
Крепеж, инструмент крупным и мелким оптом с доставкой по России.
Санкт-Петербург, 5-ый Верхний переулок, дом 19

тел: (812) 335-00-52 e-mail: sales@opmcom.ru
(812) 600-40-71 сайт: www.optprommetiz.ru
(812) 320-28-84

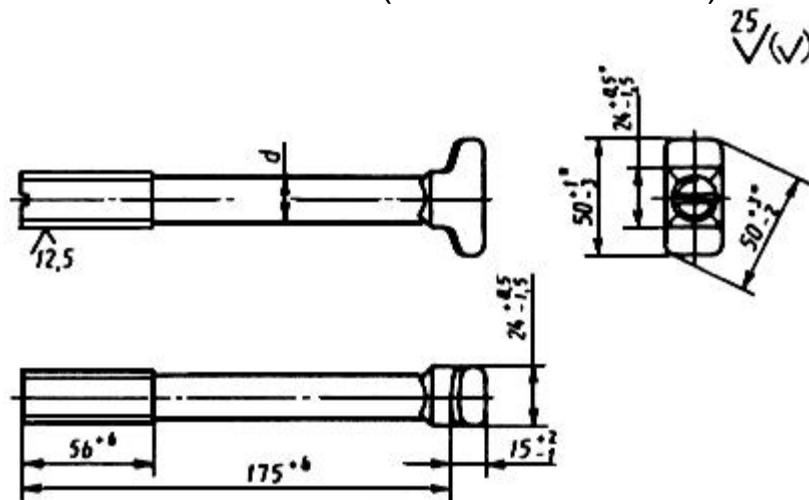
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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

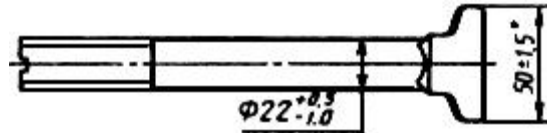
Исполнение 1 (класс точности В)



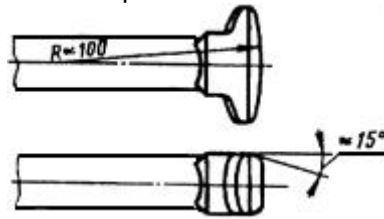
Исполнение 2 (класс точности С)



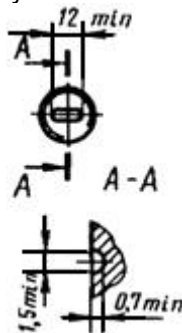
Исполнение 3 (класс точности С)



Вариант головки



Вариант указательной канавки



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

* Размеры указаны с учетом высоты швов от разъема матриц, наплывов металла в углах подголовка и заусенцев от обсечки 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 x 175.36.С.0115 ГОСТ 16017-79

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

Болт С2 М22-8g x 175.36.А ГОСТ 16017-79.

(Измененная редакция, Изм. N 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. N 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. N 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. N 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. N 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. N 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. N 2, 3).

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

2.12. (Исключен, Изм. N 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.