

ГОСТ 8144-73 болты путевые для скрепления рельсов узкой колеи

Болт путевой

Конструкция и размеры:

Номинальный диаметр резьбы d	12	16	18	
Шаг резьбы	1,75	2	2,5	
Диаметр головки D (пред. откл. h15)	20	27	31	
Высота головки K (пред. откл. js16)	7,5	9,5	11,5	
Радиус головки R	8	11	12	
Радиус под головкой R2	1	1,5		
Размеры подголовка	A (пред. откл. h15)	15,5	21	23,5
	A1 (пред. откл. js16)	16,5	22	24,5
	B (пред. откл. h15)	12	16	18
	h (пред. откл. h15)	7	9	10
Радиус подголовка R1≈	6,5	8,5	9,5	
Длина болта l (пред. откл. js17)	58	72	88	
Длина резьбы b	Номин.	30	35	45
	Пред. откл.	3,5	4	5
Несоосность оси головки относительно оси стержня, не более	0,9			

ГОСТ 8144-73*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БОЛТЫ ПУТЕВЫЕ ДЛЯ СКРЕПЛЕНИЯ РЕЛЬСОВ УЗКОЙ КОЛЕИ

Дата введения 1974-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 февраля 1973 г. N 431 срок введения установлен с 01.01.74

ПРОВЕРЕН в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 19.12.83 N 6329 срок действия продлен до 01.01.94**

** Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС N 5/6, 1993 год). - Примечание изготовителя базы данных.

ВЗАМЕН ГОСТ 8144-56

* ПЕРЕИЗДАНИЕ май с Изменением N 1, утвержденным в декабре 1983 г. (ИУС 4-84).

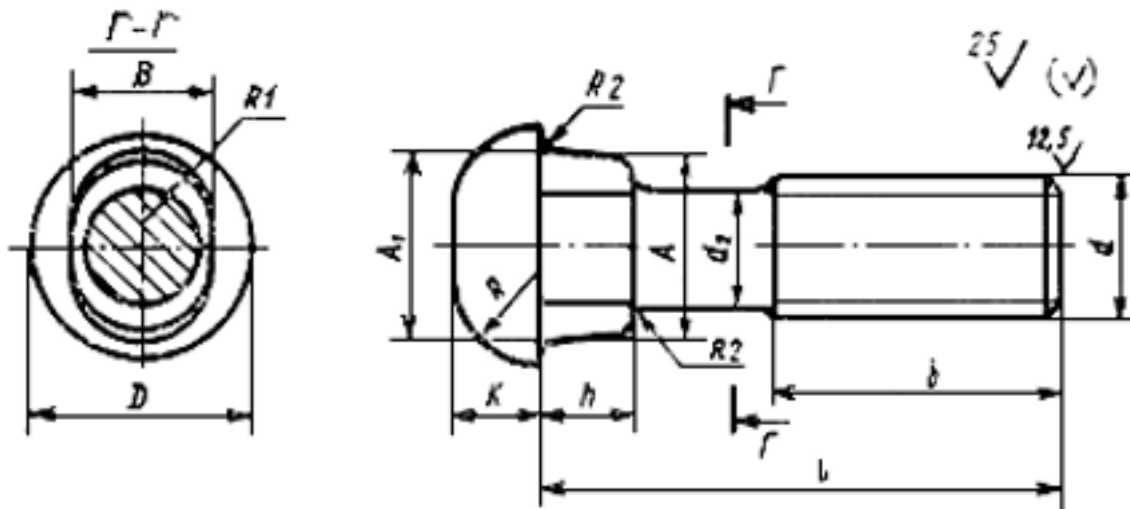
Настоящий стандарт распространяется на путевые болты, применяемые для скрепления железнодорожных рельсов узкой колеи.

Нормы и показатели, указанные в стандарте, соответствуют требованиям высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на черт.1 и в таблице.



среднему диаметру резьбы.

Черт.1

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы	12	16	18
Шаг резьбы	1,75	2	2,5
Диаметр головки (пред. откл.)	20	27	31
Высота головки (пред. откл.)	7,5	9,5	11,5

Радиус головки	8	11	12	
Радиус под головкой	1	1,5		
Размеры подголовка	(пред. откл.)	15,5	21	23,5
	(пред. откл.)	16,5	22	24,5
	(пред. откл.)	12	16	18
	(пред. откл.)	7	9	10
Радиус подголовка	6,5	8,5	9,5	
Длина болта (пред. откл.)	58	72	88	
Длина резьбы	Номин.	30	35	45
	Пред. откл.	+3,5	+4	+5
Несоосность оси головки относительно оси стержня, не более	0,9			

Пример условного обозначения болта диаметром резьбы 12 мм, класса прочности 5.8:

Болт 12.58 ГОСТ 8144-73

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2. Резьба - по ГОСТ 24705-81*, поле допуска 8 - по ГОСТ 16093-81**.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 24705-2004;

** На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16093-2004. -
Примечание изготовителя базы данных.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Механические свойства болтов диаметром резьбы 12 мм должны соответствовать классу прочности 5.8, а болтов диаметром 16 и 18 мм - классам прочности 3.6 или 5.8 по ГОСТ 1759-70.

2.2. Допускается:

а) округление кромок головки радиусом до 1 мм, не выходящее диаметр головки за пределы поля допуска;

б) притупление овального подголовка со стороны резьбовой части до его высоты;

в) горизонтальное расположение заусенцев (облой) на головке болтов до 0,5 мм на сторону. Заусенец не входит в размер диаметра головки болта и замер его производится отдельно;

г) изготовление болтов с диаметром

2.3. Болты должны быть укомплектованы гайками по ГОСТ 5915-70.

Механические свойства гаек должны соответствовать классу прочности 5 по ГОСТ 1759-70.

Гайки могут быть навинчены на болты или упакованы в тару. При упаковке гаек в тару транспортирование их должно производиться совместно с болтами.

2.4. Масса болтов указана в справочном приложении.

2.5. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759-70 для изделий класса точности С.

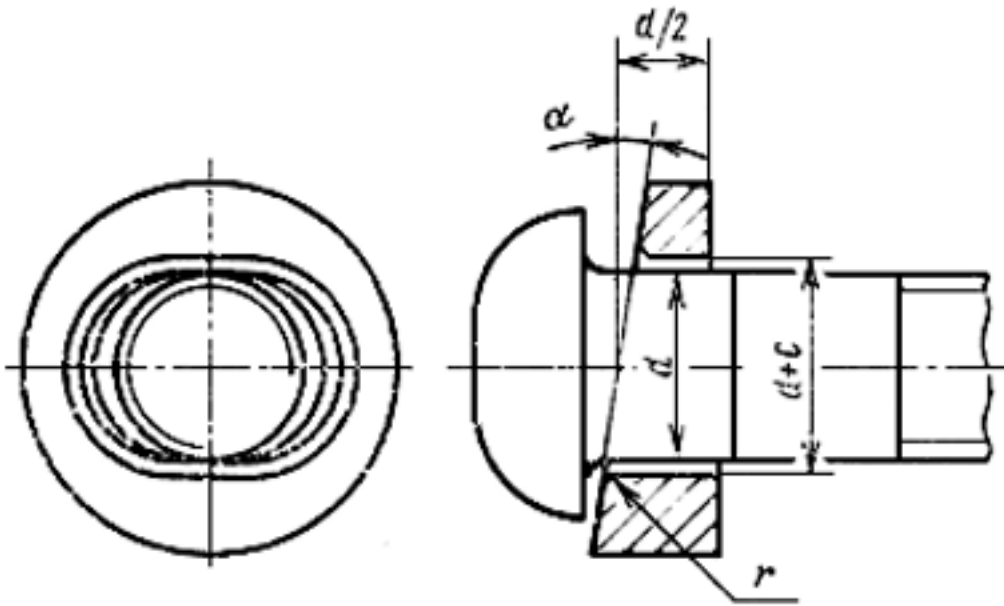
(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки - по ГОСТ 17769-83.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы испытаний болтов - по ГОСТ 1759-70 с учетом дополнения к п.2.24: отверстие в кривой шайбе должно выполняться по форме подголовка. Скос шайбы должен быть направлен перпендикулярно плоской стороне подголовка (черт.2).



Черт.2

Примечание. Испытание на прочность соединения головки со стержнем не производится.

5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. Упаковка и маркировка - по ГОСТ 18160-72.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 8144-73
Справочное

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА БОЛТОВ

Номинальный диаметр резьбы , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг
12	59,16
16	135,83
18	207,42

