



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПОДКЛАДКИ К РЕЛЬСАМ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ ТИПОВ**

Р18, Р24, Р33

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 8142—89

Издание официальное

БЗ 5—89/338

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ПОДКЛАДКИ К РЕЛЬСАМ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ
ТИПОВ Р18, Р24 И Р33**

Технические условия

Railway plates for R18, R24 and
R33 rails types. Specifications

ГОСТ

8142—89

ОКП 11 3001

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на подкладки костыльного скрепления к железнодорожным рельсам типов Р18, Р24 и Р33.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры подкладок должны соответствовать чертежу и табл. 1.

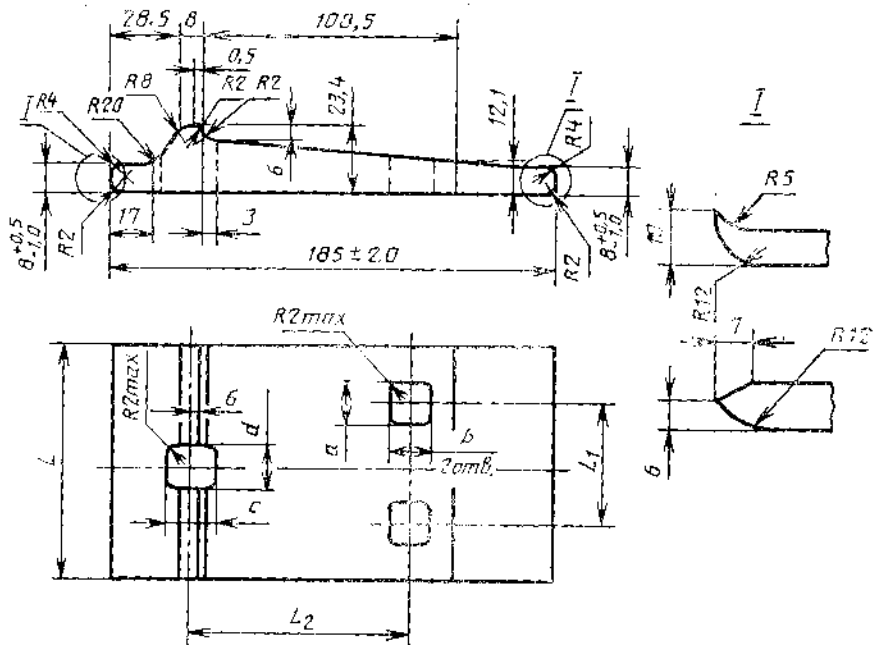


Таблица 1

Обозначение подкладки	мм					
	L		L ₁	L ₂	a×b	c×d
	Номи.	Пред. откл.	±1,0	±1,0	+1,0 -0,5	+1,0 -0,5
P18	100	+1,5 -2,5	52	94	16×16	16×18
P24	100	+1,5 -2,5	52	106	16×16	16×18
P33 исполнения 1	150	±4,0	76	125	16×16	16×18
P33 исполнения 2	150	±4,0	76	125	18×20	18×20

Примечание. При отсутствии в заказе потребителя исполнения подкладки P33 исполнение определяет изготовитель.

1.2. Радиусы закруглений, не указанные на чертеже, должны быть не более 3 мм.

1.3. Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, приведены для построения калибров и в готовых подкладках не контролируются.

1.4. Площадь поперечного сечения профиля и масса подкладок приведены в приложении.

Пример условного обозначения подкладки Р33 исполнения 1:

Подкладка 1 Р33 ГОСТ 8142—89

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Подкладки изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Подкладки изготовляют из полос, прокатанных из стали марок СтЗкп, СтЗсп, Ст4кп, Ст4сп по ГОСТ 380, категорий 1, 3, 4 и уровнем механических свойств по ГОСТ 535 (кроме испытаний на изгиб). Категорию указывают в заказе потребителя. Если категория не указана в заказе потребителя, ее устанавливает изготовитель.

2.2.1. Подкладки могут изготовляться из стали с массовой долей меди до 0,6%.

2.3. На поверхности прилегания подкладок к рельсам не допускаются раскатанные загрязнения и пузыри, трещины, а также отпечатки прокатного производства. На остальных поверхностях допускаются раскатанные пузыри, прокатные пленки, рванины, закаты глубиной не более 1 мм, скол при штамповке не более 2 мм.

2.4. В верхней части отверстий, в местах прилегания рельса к подкладке, не допускаются выпуклости и заусенцы.

На торцах подкладок со стороны прилегания их к шпале и по периметру отверстий высота заусенцев не должна быть более 1 мм. На торцах подкладок не допускаются расслоения и следы усадочной раковины.

2.5. Дефекты должны быть удалены обдиркой, зачисткой, рубкой, не выводящие размеры профиля за пределы минусового отклонения. Заварка дефектов не допускается. Утяжка металла при рубке не контролируется.

2.6. Вогнутость поверхности прилегания подкладок к подошве рельса не допускается.

Равномерная поперечная выпуклость поверхности прилегания подкладок к подошве рельса не должна быть более 0,5 мм.

Вогнутость или выпуклость поверхности прилегания к шпале не должна быть более 1,0 мм.

2.7. Косина реза торцов подкладки не должна превышать в вертикальной плоскости 3,0 мм, в горизонтальной — 5,0 мм.

2.8. Подкладки должны выдерживать без излома, трещин и надрывов испытания на изгиб на угол не менее 45° (внутренний угол 135°).