

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ
типа Р75**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ
типа Р75**Конструкция и размеры**

Railway rails type Р75. Design and dimensions

ГОСТ
16210—77

ОКП 09 2100

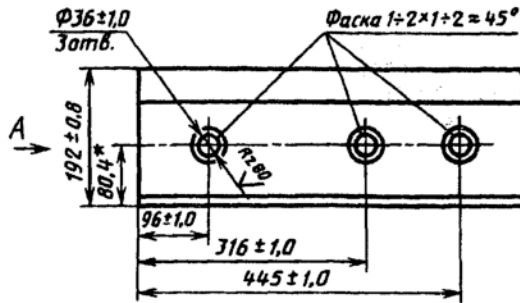
Дата введения 01.07.78

1. Настоящий стандарт распространяется на закаленные и незакаленные железнодорожные рельсы типа Р75 и устанавливает их конструкцию и размеры.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры поперечного сечения рельсов должны соответствовать указанным на черт. 1, а расположение и размеры отверстий в шейке на концах рельсов — на черт. 2.



Черт. 2

Примечание. Расположение болтовых отверстий с предельными отклонениями $\pm 1,0$ мм контролируют по клиновидной части пазухи.

По заказу потребителя рельсы допускается изготавливать без отверстий в шейке и без закалки поверхности катания головки на одном или обоих концах рельсов. По требованию потребителя допускается изменять размещение, число и диаметр отверстий на концах рельсов.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Предельные отклонения в части выпуклости головки при измерении по оси симметрии поперечного профиля рельса должны быть не более $\pm 0,5$ мм, а выпуклости подошвы — $0,5$ мм. Вогнутость подошвы рельса не допускается.

4. Допускается отклонение от симметричности профиля поперечного сечения рельса относительно его вертикальной оси, мм, не более:

- 1 — по подошве;
- 0,3 — по головке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Кромки отверстий в шейке рельсов должны иметь фаски размером от 1,5 до 3 мм под углом около 45° . В торце на нижних кромках головки объемно-закаленных рельсов должна быть снята фаска размером приблизительно $1,5 \times 1,5$ мм.

6. Рельсы изготовляют длиной, соответствующей приведенной в таблице.

Длина рельса (при $t = (20 \pm 2)^\circ \text{C}$), м	Допускаемое отклонение по длине, мм, для рельсов			Наличие отверстий в шейке на концах рельса
	нетермоупрочненных	термоупрочненных по всей длине		
		I класс	II класс	
25,000	± 20	± 20		Без отверстий
25,000 24,920 24,840	± 6	± 9	± 15	Отверстия на обоих концах
12,520	± 6	± 7	± 10	Отверстия на одном конце
12,500 12,460 12,420 12,380	± 6	± 7	± 10	Отверстия на обоих концах

Примечание. По требованию потребителя рельсы изготовляют другой длины.

5; 6. (Измененная редакция, Изм. № 3).

7. Допускается контактная или газопрессовая сварка рельсов длиной до 25 м из рельсов длиной не менее 6 м, изготовленных из стали одного способа выплавки. Число кусков в сваренном рельсе должно определяться по согласованию между изготовителем и потребителем.

8. Технические требования для незакаленных рельсов из мартеновской стали — по ГОСТ 24182, для объемно-закаленных рельсов — по ГОСТ 18267.