



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
33184—  
2014

# НАКЛАДКИ РЕЛЬСОВЫЕ ДВУХГОЛОВЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ ШИРОКОЙ КОЛЕИ

## Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован  
№ 10538  
9 декабря 2014 г.



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным бюджетным образовательным учреждением высшего профессионального образования «Петербургский государственный университет путей сообщения Императора Александра I» (ФГБОУ ВПО «ПГУПС»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 46-2014 от 5 декабря 2014 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 ВЗАМЕН ГОСТ 4133-73, ГОСТ 19128-73, ГОСТ 8193-73

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

## НАКЛАДКИ РЕЛЬСОВЫЕ ДВУХГОЛОВЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ ШИРОКОЙ КОЛЕИ

## Технические условия

Joint bars for rails of gauge railway. Specifications

Дата введения —

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на двухголовые накладки (далее – накладки), применяемые для стыковых соединений рельсов железных дорог широкой колеи в токопроводящих и изолирующих стыках к железнодорожным рельсам типов Р50, Р65 и Р75 по ГОСТ 18267<sup>1</sup> или ГОСТ 24182<sup>2</sup>.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 15.309–98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
- ГОСТ 166–89 (ИСО 3599–76) Штангенциркули. Технические условия
- ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 1497–84 (ИСО 6892–84) Металлы. Методы испытаний на растяжение
- ГОСТ 7502–98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 7565–81 (ИСО 377-2–89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава
- ГОСТ 9012–59 (ИСО 410–82, ИСО 6506–81) Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю
- ГОСТ 10243–75 (СТ СЭВ 2837–81) Сталь. Методы испытаний и оценки макроструктуры
- ГОСТ 14019–2003 (ИСО 7438:1985) Материалы металлические. Метод испытания на изгиб
- ГОСТ 15150–69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
- ГОСТ 18267–82 Рельсы железнодорожные типов Р50, Р65 и Р75 широкой колеи, термообработанные путем объемной закалки в масле. Технические условия
- ГОСТ 18321–73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
- ГОСТ 22536.1–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита
- ГОСТ 22536.2–87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения серы
- ГОСТ 22536.3–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения фосфора
- ГОСТ 22536.4–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения кремния
- ГОСТ 22536.5–87 (ИСО 629–82) Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца
- ГОСТ 22536.6–88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения мышьяка
- ГОСТ 24182–80 Рельсы железнодорожные широкой колеи типов Р75, Р65 и Р50 из мартеновской стали. Технические условия
- ГОСТ 26877–2008 Металлопродукция. Методы измерений отклонений формы

<sup>1</sup> В Российской Федерации действует ГОСТ Р 51685–2013 «Рельсы железнодорожные. Общие технические условия».

ГОСТ 30415–96 Сталь. Неразрушающий контроль механических свойств и микроструктуры металлопродукции магнитным методом

**П р и м е ч а н и е** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **вытяжка**: Показатель деформации, равный отношению длин заготовок после и до операции (прокатки полосового профиля из непрерывно-литых заготовок или слитков).

3.2 **усадка**: Уменьшение объема сплава при затвердевании.

3.3 **пятнистая ликвация**: Неоднородность структуры в виде небольших пятен, возникающая преимущественно в зоне верхней части слитка.

3.4 **инородные и шлаковые включения**: Засорения металла в слитке.

3.5 **владелец инфраструктуры железнодорожного транспорта**: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, имеющие инфраструктуру железнодорожного транспорта общего пользования на праве собственности или ином праве и оказывающие услуги по ее использованию на основании договора.

### 4 Конструкция и размеры

4.1 Конструкция и размеры накладок для рельсовых стыков должны соответствовать указанным на рисунках 1–4.