

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **РЕЛЬСЫ ОСТРЯКОВЫЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 9960—85**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**



481-85  
5

**РАЗРАБОТАН** Министерством путей сообщения

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**В. Н. Дьяконов, Н. Я. Межова, В. А. Рейхарт, В. Г. Донец, Н. П. Ременяк,  
А. В. Великанов, Л. А. Чиняков, Д. К. Нестеров, Н. Ф. Левченко,  
М. С. Гордиенко, Ю. М. Таптыгин, А. И. Ткаченко**

**ВНЕСЕН** Министерством путей сообщения

**Зам. министра А. Н. Бевзенко**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 декабря 1985 г. № 3827

**РЕЛЬСЫ ОСТРЯКОВЫЕ**

Технические условия

Switch point rails. Specifications

**ГОСТ****9960—85**

Взамен

**ГОСТ 9960—74**

ОКП 09 2100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 декабря 1985 г. № 3827 срок действия установлен

с 01.01.87  
до 01.01.92

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на рельсы остряковые (далее — рельсы) типов ОР75, ОР65 и ОР50, применяемые в конструкциях верхнего строения железнодорожного пути.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и размеры рельсов — по ГОСТ 26168—84, ГОСТ 17507—80 и ГОСТ 17508—80.

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Рельсы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Рельсы должны быть изготовлены из спокойной марганцевой стали, раскисленной в ковше комплексными раскислителями без применения алюминия или других раскислителей, образующих в стали вредные строчечные неметаллические включения.

2.3. Химический состав стали должен соответствовать указанному в таблице.

2.4. Рельсы, изготовленные из стали с содержанием углерода выше среднего, относятся к твердым, рельсы из стали, содержащие углерода в которых равно среднему и менее, — к нормальным.

2.5. Рельсы должны иметь следующие механические свойства: временное сопротивление разрыву — не менее 900 МПа (90 кгс/мм<sup>2</sup>);

относительное удлинение — не менее 5%.

2.6. Пробный отрезок рельса должен выдержать при температуре от 0 до 40°C испытание на удар под копром без излома, трещин и выколов подошвы (как в пролете, так и на опорах).

2.7. Технология изготовления рельсов должна гарантировать отсутствие в них флокенов, а также местных неметаллических включений (глинозема, карбидов и нитридов титана или глинозема, сцементированного силикатами), вытянутых вдоль направления прокатки в виде дорожек-строчек длиной более 2 мм.

2.8. За местное скопление неметаллических включений в виде строчек-дорожек (п. 2.7) принимают видимую на полированной поверхности шлифа при просмотре всей его поверхности под металлографическим микроскопом (увел. 90—110) или бинокулярным микроскопом группы точечных или сплошных включений, вытянутых вдоль направления прокатки.

При оценке длины строчек-дорожек разорванную строчку определяют как сплошную, если:

суммарное расстояние между отдельными группами включений, расположенных на одной линии, не превышает суммарной длины этих групп;

параллельно расположенные группы включений смещены относительно друг друга на расстоянии не более 0,5 мм;

в включениях глинозема, сцементированного силикатами, оценивают только длину строчечного включения глинозема без учета длины того силикатного включения, в котором глинозем находится.

2.9. Обжатый слиток (блумс) и прокатанная из него рельсовая полоса должны быть отрезаны до полного удаления усадочной раковины, подусадочной рыхлости, загрязнений, вредной ликвации и утяжки. В рельсах не должно содержаться также и других вредных неоднородностей макроструктуры (пятнистой ликвации, подкорковых пузырей, заворотов корки, белых и темных пятен, черновин, свищей, расслоений, однородных металлических и шлаковых включений и т. п.).

2.10. Рельсы после полного остывания могут быть подвергнуты холодной правке на роликотправильных машинах и штемпельных прессах.

Перед холодной правкой допускается равномерная общая по всей длине кривизна рельсов в вертикальной плоскости со стрелой прогиба не более  $1/60$  длины рельса.