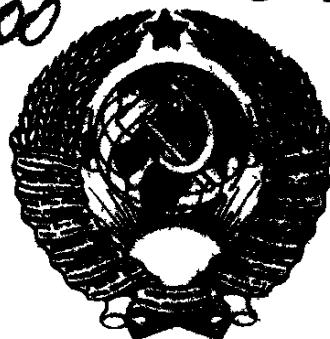


**ЗАМЕНЕН**

ГОСТ Р 51685-2000  
(ИУС 3-2001)

ГОСТ 8161-75

с Изм. 1, 2, 3, 4



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ  
ТИПА Р65**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 8161—75  
(СТ СЭВ 1667—79)**

**Издание официальное**

10-93

Б3

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы І С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р****РЕЛЬСЫ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЕ ТИПА Р65****ГОСТ****Конструкция и размеры****8161—75\*****Railway rails type Р65  
Design and dimensions****(СТ СЭВ 1667—79)****Взамен****ГОСТ 8161—63****Дата введения 01.01.77**

**Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

**1. Настоящий стандарт распространяется на закаленные и незакаленные железнодорожные рельсы типа Р65 и устанавливает их конструкцию и размеры**

**Стандарт соответствует СТ СЭВ 1667—79 в части конструктивного исполнения рельса и регламентирования способов сварки короткомерных рельсов.**

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**2. Конструкция и размеры поперечного сечения рельсов должны соответствовать указанным на черт. 1 или 1а, а расположение и размеры отверстий в шейке на концах рельсов — на черт. 2—6.**

**Выполнение отверстий по черт 4—6 производится потребителем.**

**По заказу потребителя рельсы могут быть изготовлены без отверстий в шейке и без закалки поверхности катания головки на одном или обоих концах.**

**По требованию потребителя допускается изменять размещение, число и диаметр отверстий на концах рельсов.**

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

**© Издательство стандартов, 1975**

**© Издательство стандартов, 1994**

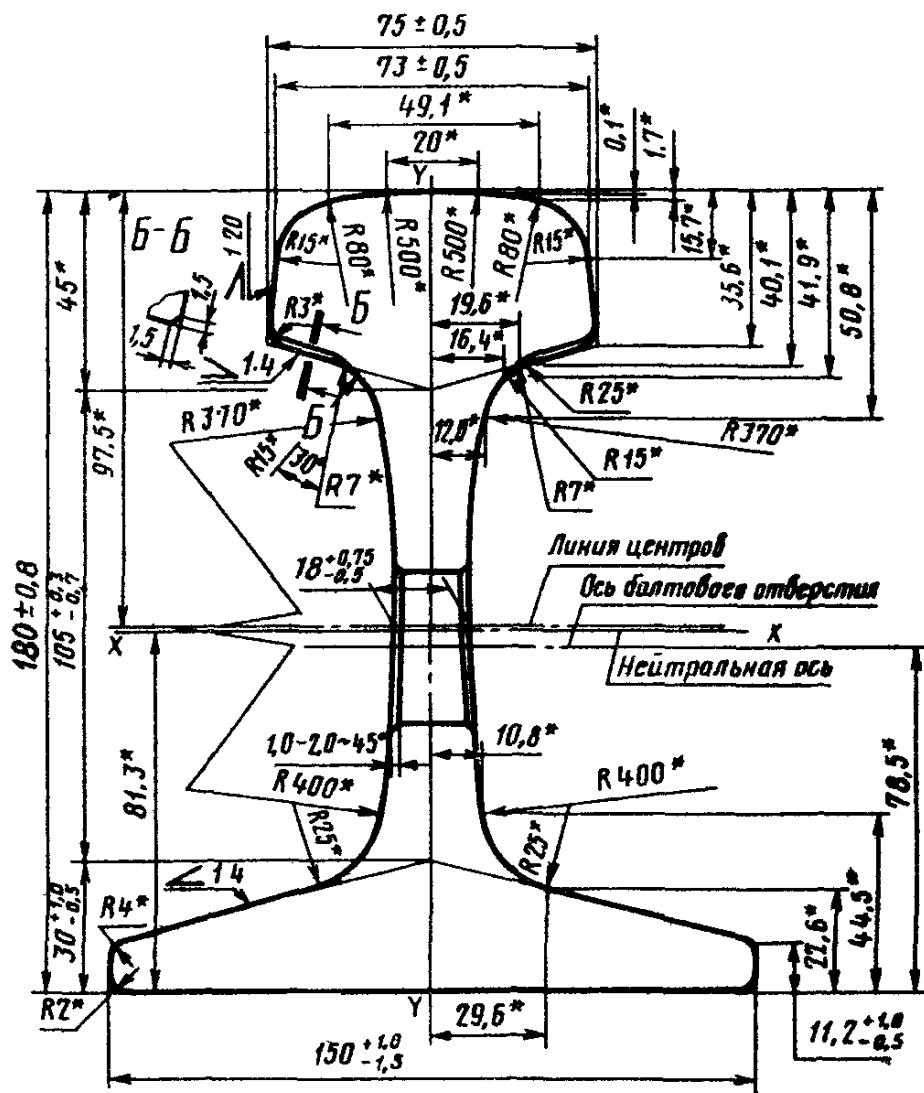
**\* Переиздание (июнь 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1979 г., январе 1981 г., апреле 1985 г. (ИУС 7—79, 3—81, 7—85).**

С. 2 ГОСТ 8161-75

## *Исполнение 1*

A-A

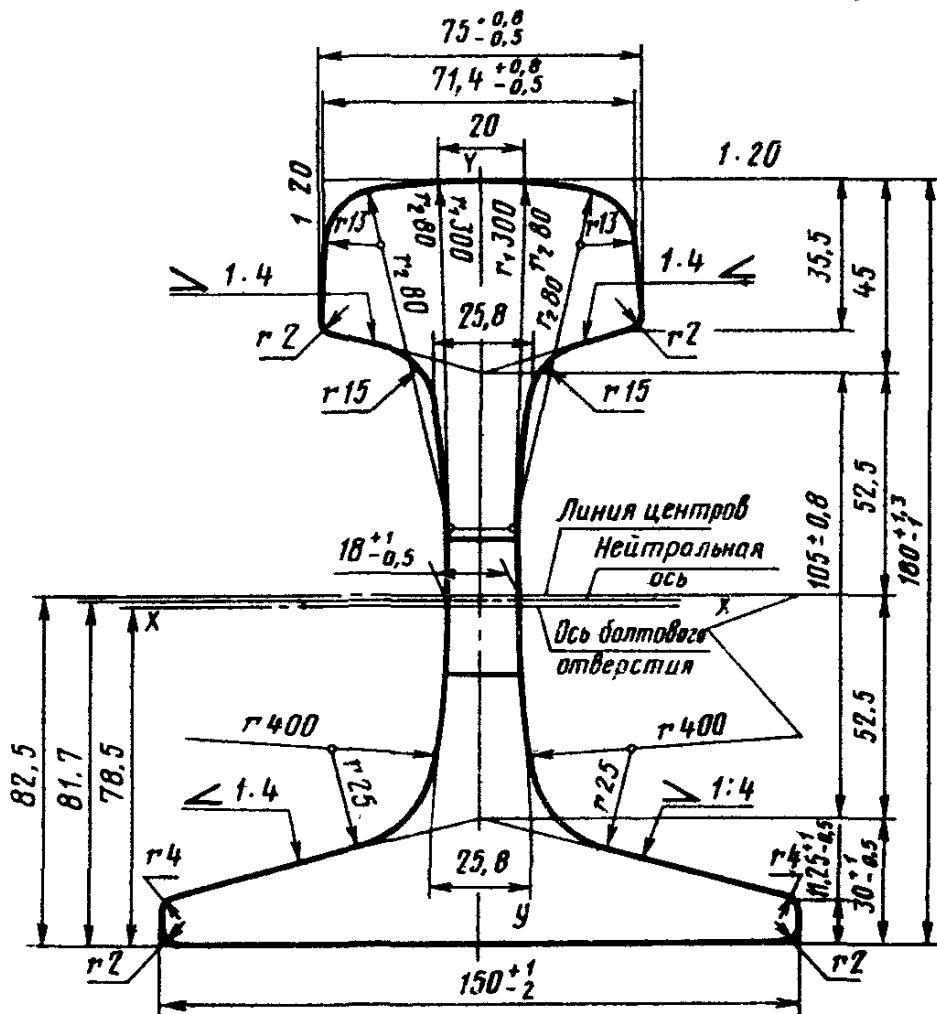
✓(✓)



## Черт. I

## *Исполнение 2*

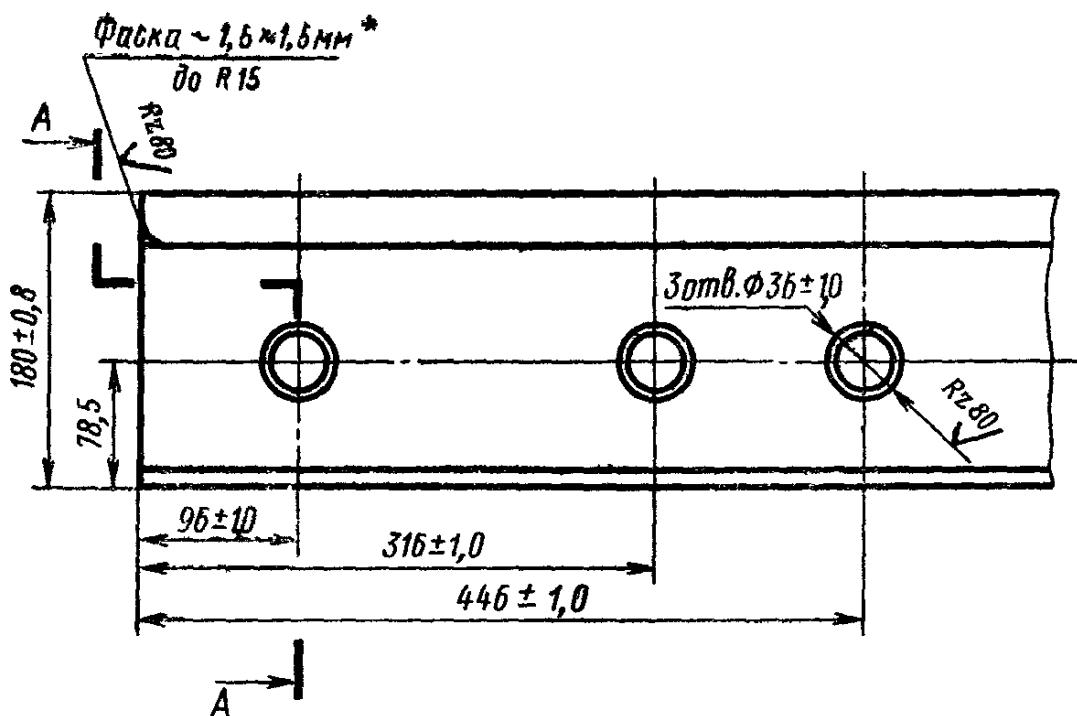
A-A



Черт. 1а

С. 4 ГОСТ 8161—75

Для исполнения 1

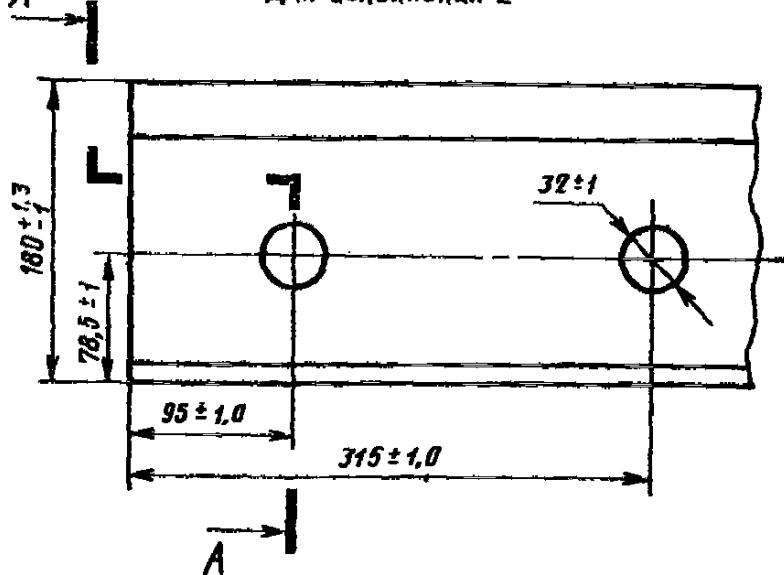


\* Фаску выполняют у объемно-закаленных рельсов

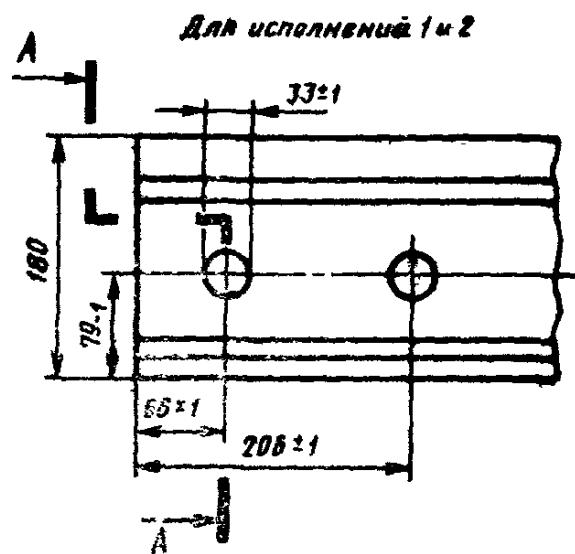
Приложение. (Исключено, Изм. № 2).

Черт. 2

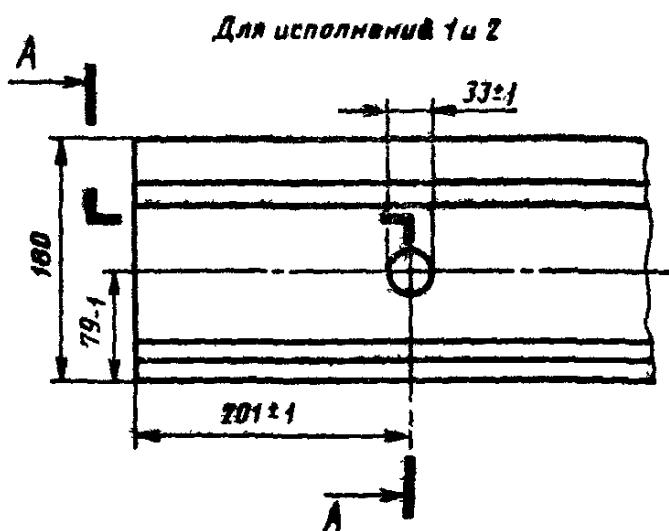
Для исполнения 2



Черт. 3

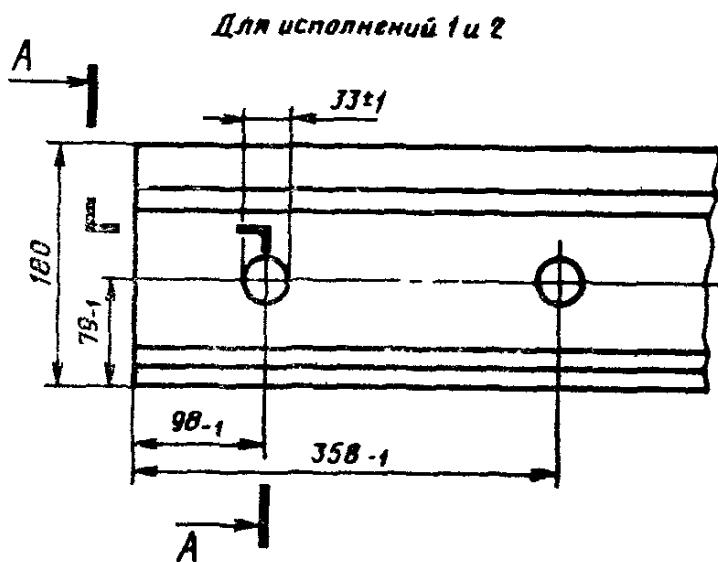


Черт. 4



Черт. 5

**С. 6 ГОСТ 8161—75**



Черт. 6

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

Пример условного обозначения железнодорожного рельса типа Р65 длиной 25 м исполнения 1:

*Рельс 1 Р65—25 ГОСТ 8161—75*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. Не допускается отклонение от симметричности профиля поперечного сечения рельса относительно его вертикальной оси: по подошве — более 1 мм и по головке — более 0,3 мм.

Для конструкций (черт. 1а) отклонение от симметричности подошвы относительно головки не должно превышать 2,15 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

5. На кромках отверстий в шейке рельса должна быть снята фаска размером от 1 до 2 мм под углом около  $45^\circ$ .

На объемнозакаленных рельсах снятие фаски по ГОСТ 18267—82.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

6. Длина рельсов должна соответствовать указанной в таблице.

Длина, м	Допускаемые отклонения по длине, мм. для рельсов		Наличие отверстий в шейке на концах рельса
	закаленных*	незакаленных	
Исполнение 1			
25,00	±9	±6	На обоих концах
24,92	±9	±6	То же
24,84	±9	±6	То же
25,00	+10, —20	±20	Без отверстий
12,5	±7	±6	На обоих концах
12,52	±7	±6	На одном конце
12,46	±7	±6	На обоих концах
12,42	±7	±6	То же
12,38	±7	±6	То же
Исполнение 2			
20,00	—	±5	На обоих концах
19,95	—	±5	То же
19,90	—	±5	»
19,85	—	±5	»
19,80	—	±5	»

\* Для поверхностно-закаленных по всей длине рельсов с нагрева токами высокой частоты допуски на длину должны устанавливаться одинаковыми с допусками для незакаленных рельсов

#### (Измененная редакция, Изм. № 2).

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

8. Технические требования для незакаленных рельсов — по ГОСТ 24182—80, для объемнозакаленных рельсов — по ГОСТ 18267—82.

9. Соответствие конструкции и размеров поперечного сечения рельса требованиям настоящего стандарта определяют шаблонами на расстоянии не более 200 мм от торца контролируемого рельса. Не допускается применение других приборов. Расположение болтовых отверстий по черт. 1 контролируют по клиновой части пазуха, а по черт. 1а — относительно подошвы рельса.

#### (Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Расчетные данные приведены в приложении к настоящему стандарту.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Справочное**

**Расчетные данные конструкции рельса**

Параметры	Нормы для испытаний	
	1	2
Площадь поперечного сечения рельса, см <sup>2</sup>	82,65	82,79
Расстояние от центра тяжести, мм до низа подошвы	81,30	81,70
до верха головки	98,70	98,30
Момент инерции относительно осей, см <sup>4</sup> :		
горизонтальной	3540	3573
вертикальной	564	572
Момент сопротивления, см <sup>3</sup> :		
по низу подошвы	435	—
по верху головки	358	—
по боковой грани подошвы	75	76
Теоретическая масса 1 м рельса (при плотности стали 7830 кг/м <sup>3</sup> )	64,72	64,98*
Распределение металла по площади поперечного сечения рельса, %, от всей площади		
в головке	34,11	—
в шейке	28,52	—
в подошве	37,37	—

\* При плотности стали 7850 кг/м<sup>3</sup>  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор А. Л. Владимиров

Технический редактор В. Н. Прусакова

Корректор Е. Ю. Гебрук

Сдано в набор 09.06.94. Подп. в печ. 26.07.94 Усл. печ л 0,58 Усл. кр-отт 0,58  
Уч.-изд л 0,43 Тир 379 экз С 1542

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 1180