

**Группа Д55**

**Изменение № 2 ГОСТ 799—73 Болты путевые для скрепления рельсов широкой колеи**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 28.12.92 № 1573**

**Дата введения 01.03.93**

Наименование стандарта дополнить словами: «**Общие технические требования**».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на путевые болты класса точности С, применяемые для скрепления двухголовыми накладками стыков железнодорожных рельсов типов Р38 и Р43.

При поставке болтов на экспорт, как отдельных изделий, следует учитывать требования настоящего стандарта и ГОСТ 16018—79 (ИСО 6305/4—85), предъявляемые к болтам.

Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Условное обозначение изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения болта путевого класса точности С, диаметром резьбы 22 мм, с крупным шагом резьбы, полем допуска 8 g, длиной 115 мм, класса прочности 3.6:

*Болт СМ22—8g×115.3.6 ГОСТ 799—73».*

*(Продолжение см. с. 32)*

*(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 799—73)*

Пункт 1.2 исключить.

Раздел 2 изложить в новой редакции (кроме наименования): «2.1. Болты путевые должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1759.0—87.

2.2. Механические свойства болтов должны соответствовать классу прочности 3.6 по ГОСТ 1759.4—87.

2.3. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска — 8 g по ГОСТ 16093—81.

2.4. Смещение оси головки относительно оси стержня болта не должно быть более 0,9 мм.

2.5. Болты должны быть укомплектованы гайками по ГОСТ 16018—79.

Гайки должны быть навинчены на болты или упакованы в тару.

При упаковке гаек в тару транспортирование их должно производиться совместно с болтами.

2.6. Дефекты поверхности и методы контроля болтов по ГОСТ 1759.2—82.

2.7. Транспортирование болтов без упаковки на железнодорожных платформах не допускается.

2.8. Масса 1000 шт болтов (справочная) — 400 кг.

2.9. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87».

Раздел 3. Наименование и пункт 3.1 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 33)*

*(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 799—73)*

**«3. Приемка**

**3.1. Приемка** — по ГОСТ 17769—83 для изделий класса точности С».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции (кроме черт. 2): «4.1. Методы испытаний болтов — по ГОСТ 1759.4—87.

*(Продолжение см. с. 34)*

*(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 799—73)*

При испытании на разрыв на косой шайбе головка болта должна располагаться в соответствии с черт. 2»;

чертеж 2. Примечание исключить.

(ИУС № 3 1993 г.)