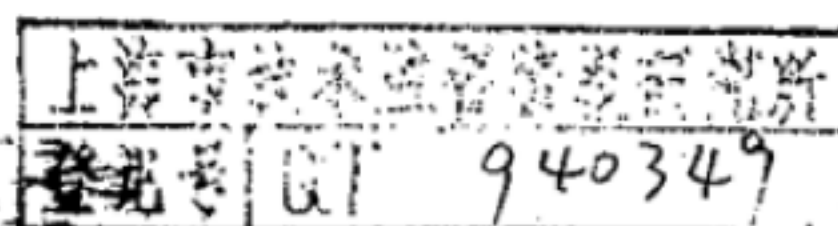


# TB

## 中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2346—93



### 43~75kg/m钢轨用垫板 供货技术要求

1993—04—22发布

1993—10—01实施

中华人民共和国铁道部 发布

# 43~75kg/m钢轨用垫板供货技术要求

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了垫板型式尺寸及允许偏差、技术要求、检验规则以及包装、标志和质量证明书。

本标准适用于43~75kg/m钢轨用垫板。

## 2 引用标准

GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成份允许偏差

GB 223 钢铁及合金化学分析方法

GB 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

## 3 技术要求

3.1 钢的化学成分（熔炼分析）应符合表1的规定。

3.2 垫板尺寸见TB/T 2343.1~.3，其尺寸允许偏差应符合表2的规定。

3.3 整块垫板横向作48°角（内角132°）冷弯试验后，不得发生断裂和裂缝。

3.4 垫板表面不得有裂纹、夹杂，允许有深度不大于1mm的气泡、发纹、结疤及折叠等缺陷，但小肩内侧不得有折叠。垫板的承轨面上不得有毛刺，小凸块等突出物。

表1

炉种	化 学 成 分 %	
	C 不小于	P 不大于
转炉	0.10	0.08
平炉	0.40	0.05

注：钢中铜含量不大于0.40%

3.5 垫板的承轨面应平整，不得为凹面，但允许有不大于0.4mm的凸面，垫板的底面应平整，不得有大于1mm的凹面和凸面。

3.6 垫板剪切边端面应与中心线垂直。在垫板剪切边端面上不得有分层和肉眼可见的缩孔。

3.7 垫板表面的缺陷允许清除，清除后尺寸偏差应在允许偏差以内。

#### 4 检验规则及试验方法

4.1 垫板的验收和质量检查由供方技术监督部门进行，必要时用户有权进行复验。

4.2 垫板按同一品种，用一炉罐号或同一浇注方法验收。分批交验的垫板可以由同一品种，不同炉罐号或不同浇注方法组成一批，但每批不大于5000块。

表 2

mm

序号	项 目		允许偏差
1	长度（沿钢轨轴线）		+4.0 -2.0
2	宽度（沿轨枕轴线）		+4.0 -2.0
3	厚度		+1.0 -0.8
4	肩高		+0.7 -1.2
5	两肩内侧下部距离		±1.0
6	承轨面坡度（两端厚度正负偏差之和）		1.0
7	小肩道钉孔中心距（沿钢轨轴线）		+1.0 -2.0
8	道钉孔的长度和宽度	冲头方向	±0.8
		冲模方向	+2.2
9	两肩宽度		+0.5 -1.0
10	小肩道钉孔边缘至剪切边距离		-3.0
11	大肩对铅垂线的倾斜		+1.0

4.3 每批垫板取样数量，取样部位及试验方法应符合表 3 规定。

4.4 在作冷弯试验时，两支承点应在垫板底面的一边，而且在垫板两肩内侧的正下方，然后用10mm半径的圆棒放在垫板两肩之间的中线处将垫板压弯至规定角度。冷弯试验角度允许偏差为±1°。试验前允许将垫板端面剪切边锉光。

4.5 当冷弯试验不合格时，可再取二块试样进行复验。当复验有一块仍不合格时，可由供方进行热处理后再进行冷弯试验。如再经初验复验不合格时，则该批垫板不得交货。

表 3

序号	项 目	取样数量	取样部位	试验方法
1	化学成分	1	GB 222	GB 223
2	冷弯试验	1	任 选	第4.4条
3	尺 寸	全 数	—	样板、卡尺
4	表面质量	逐 块	—	宏 观

## 5 包装 标志及质量证明书

- 5.1 在每块垫板外侧顶面上应轧出清晰、凸起的厂名、品种及制造年份的标志。
- 5.2 垫板应成串包装，每串第一块垫板上喷印规格、炉罐号或批号。
- 5.3 证明书上应注明的内容按GB 2101的规定。

### 附加说明：

本标准由铁道部标准计量研究所提出并归口。

本标准由铁道部科学研究院铁建所、铁道部标准计量研究所、铁道部科学研究院金化所、铁道部专业设计院负责起草。

本标准主要起草人梁健博、黄爱兵、叶庆佟、韩瑛、罗正文、卢观健。