

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2456.1~20—93

车 辆 检 具 标 准

1993—11—11 发布

1994—07—01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

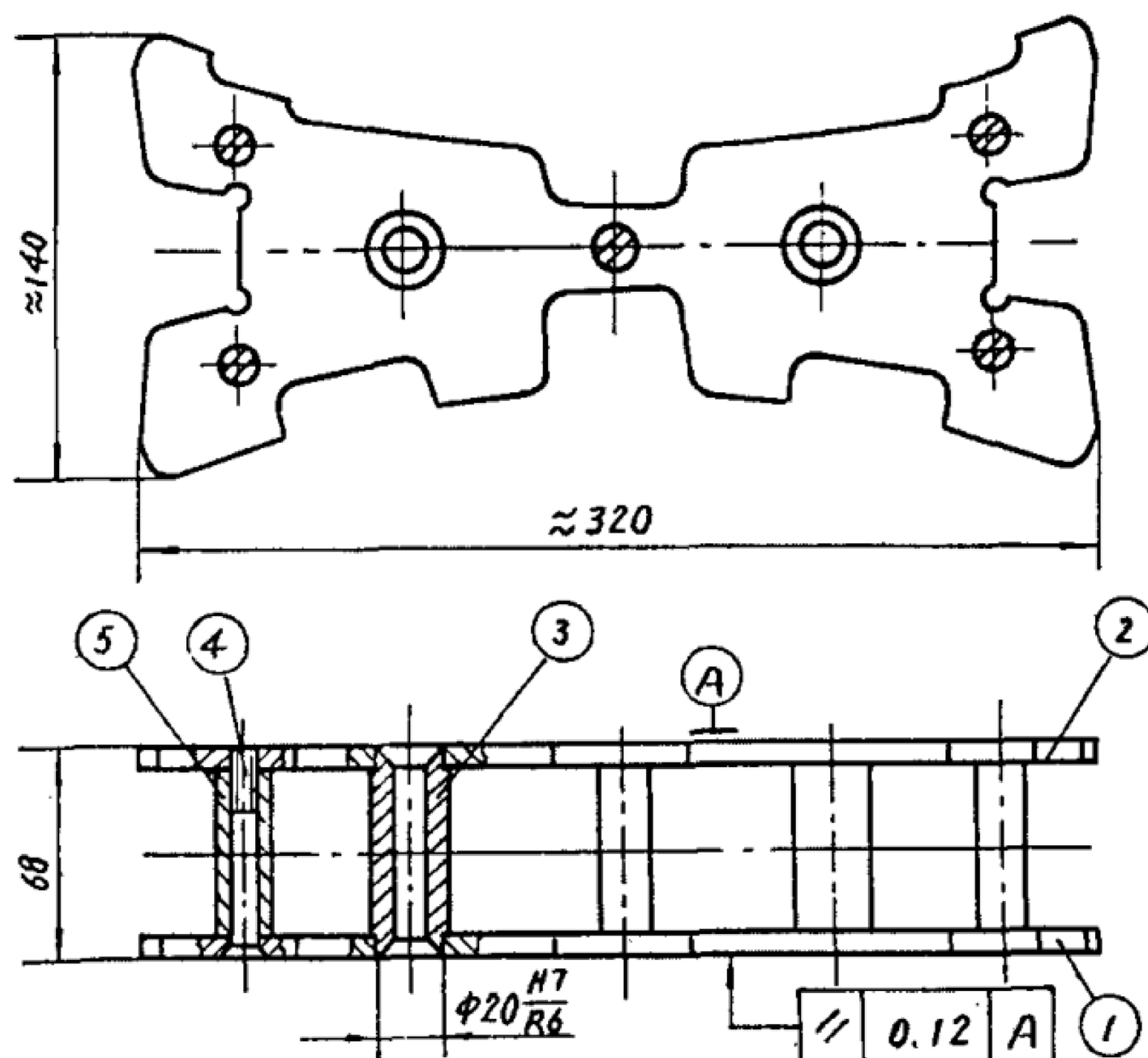
中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2456.20—93

铁道车辆用闸瓦样板

本标准适用于按 TB 32—76、TB 1159—76 和 TB 1661—91 规定制造的车辆闸瓦。

1 闸瓦背样板



标记示例：闸瓦背样板

中华人民共和国铁道部 1993—11—11 批准

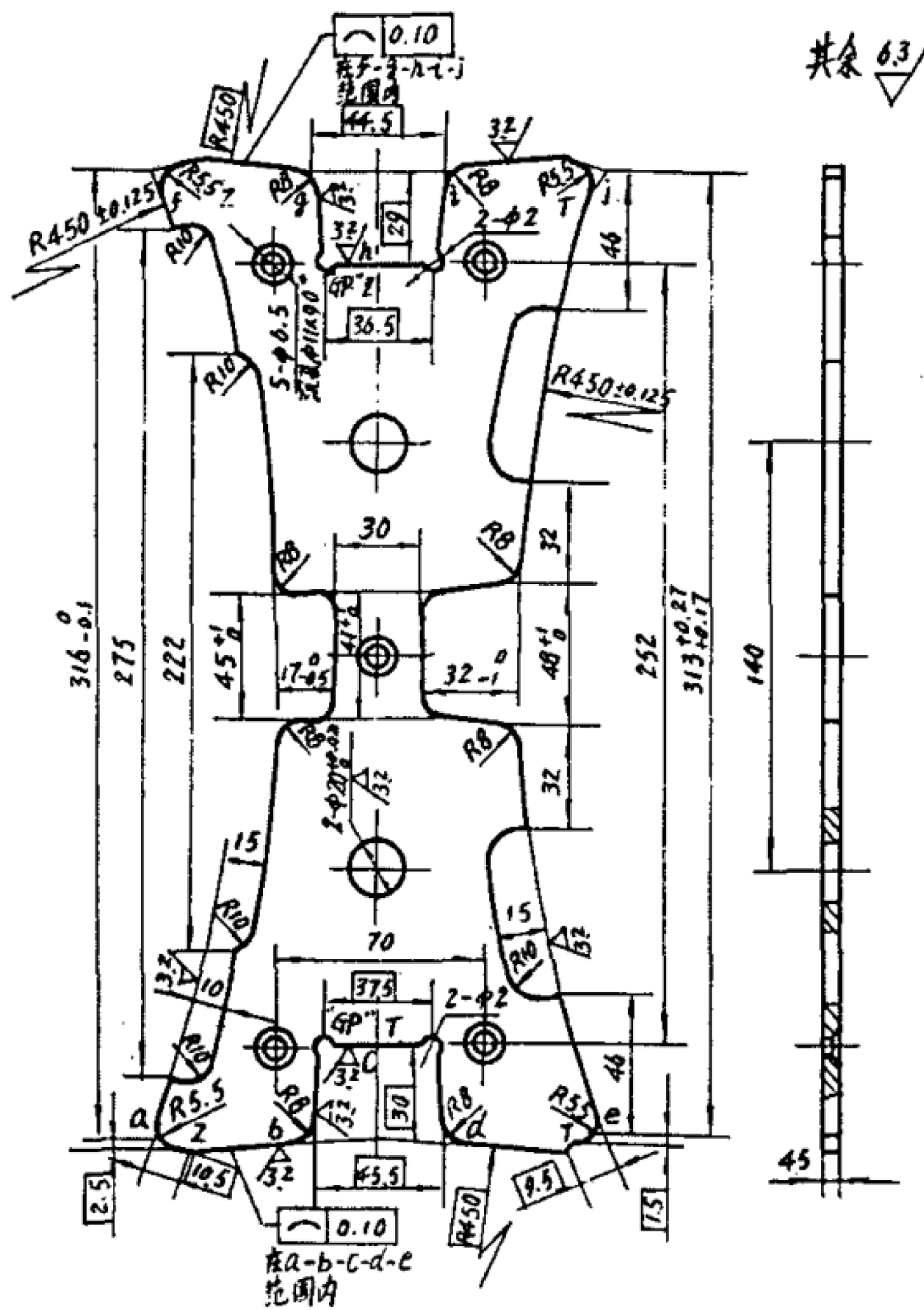
1994—07—01 实施

件号	代 号	名 称	数 量	材 料	重量 kg		备注
					单重	总重	
1		样板体(一)	1	T8			
2		样板体(二)	1	T8			
3		定位销	2	Q235-A			
4	GB 68--85	螺钉 M6×70	5	Q235-A			
5		套筒	5	Q235-A			

注①装配时件号 5 应选用同时加工的套筒。

- 1.1 量规测量面不应有锈迹、毛刺、黑斑、划痕等明显影响外观和影响使用质量的缺陷。其它表面不应有锈蚀和裂纹。
- 1.2 测量工作面硬度为 HRC55~65。
- 1.3 非工作面棱边倒钝或倒圆。
- 1.4 在适当位置刻印样板名称、用途代号、制造厂名称(或代号)和定检标记。
- 1.5 表面发蓝。

件号 1 模板体(一)

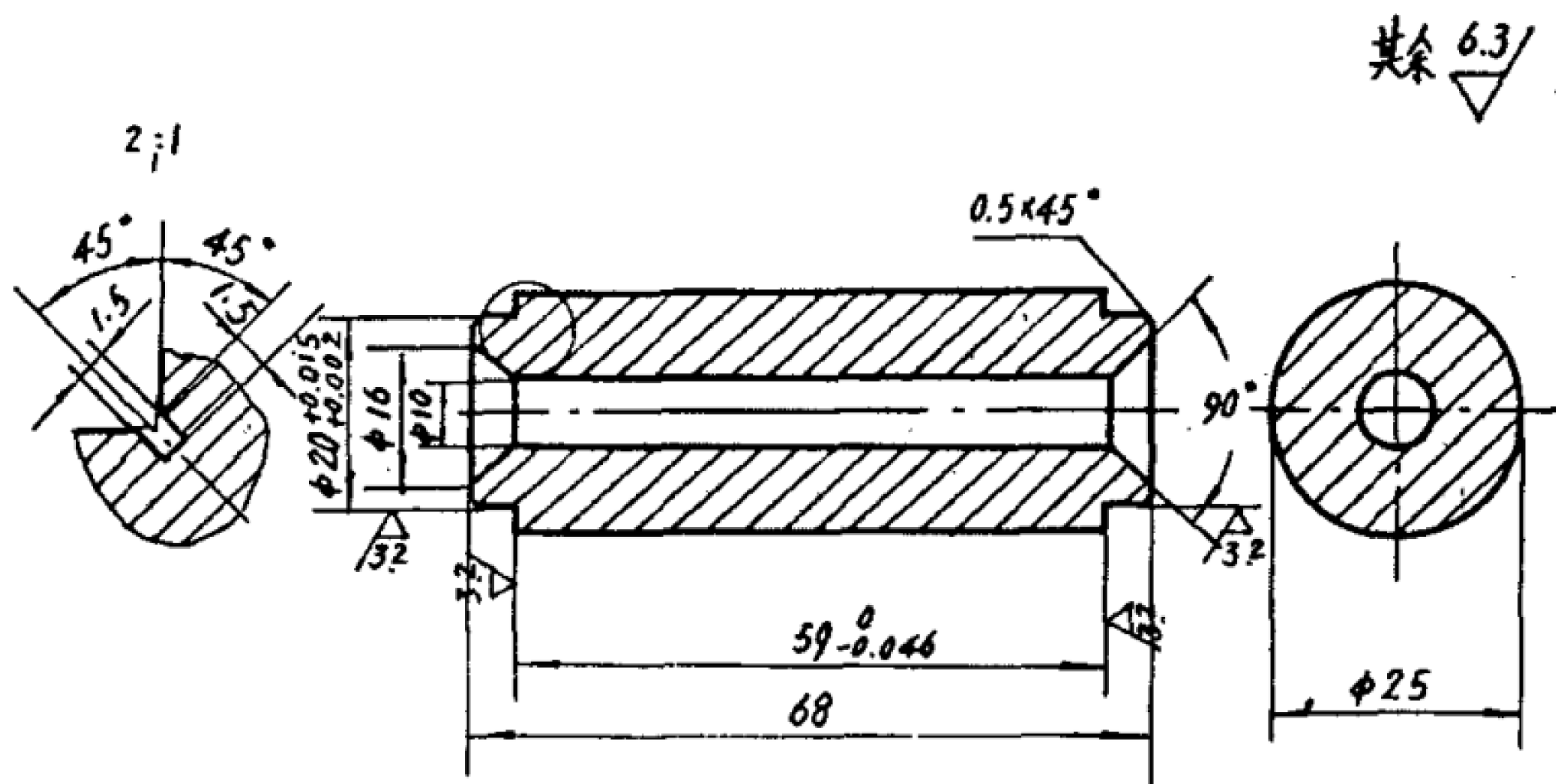
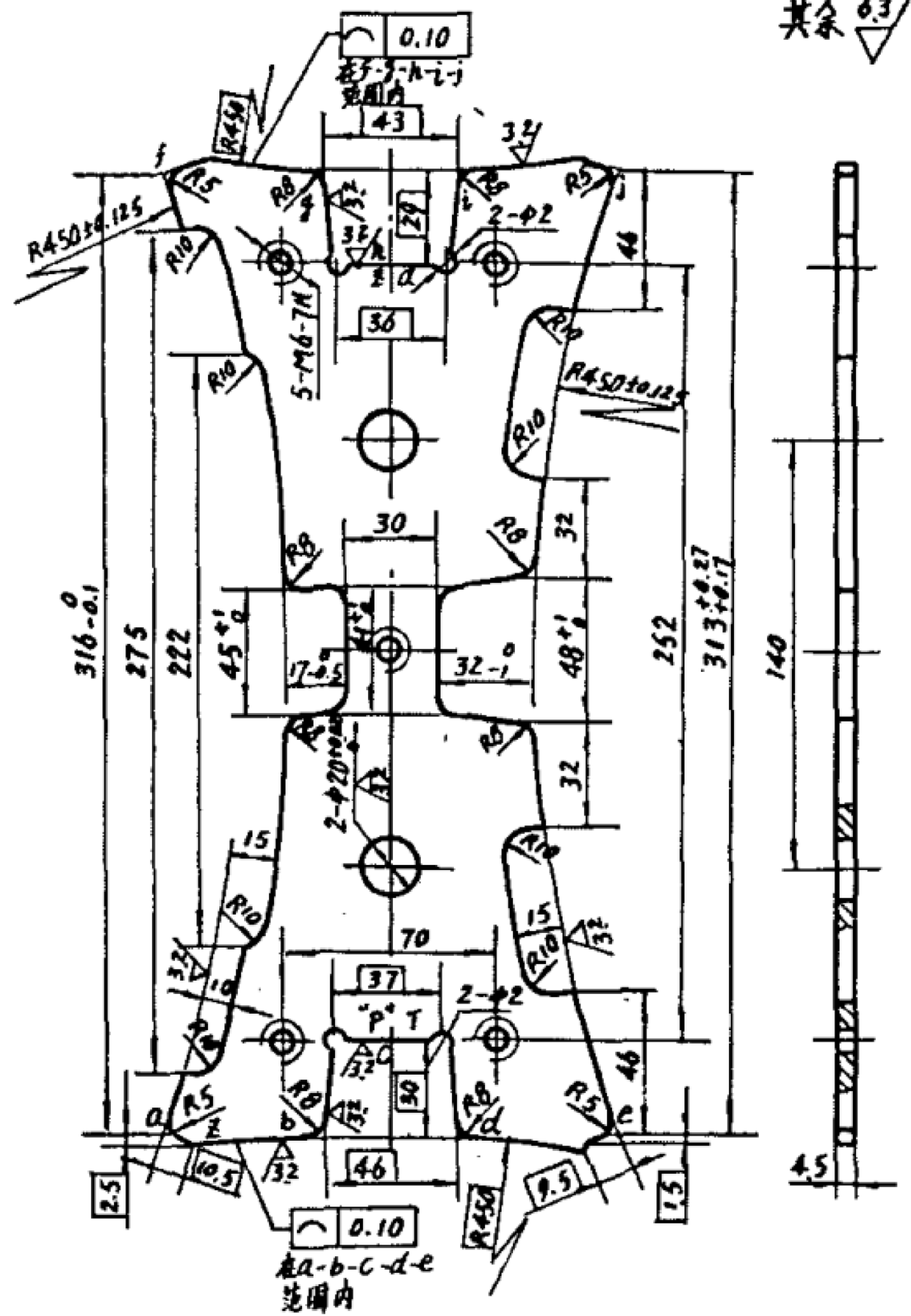


材料: T8, 允许用 60Si2Mn 制造。

热处理 HRC 55~60。

未注圆角半径为 R3。

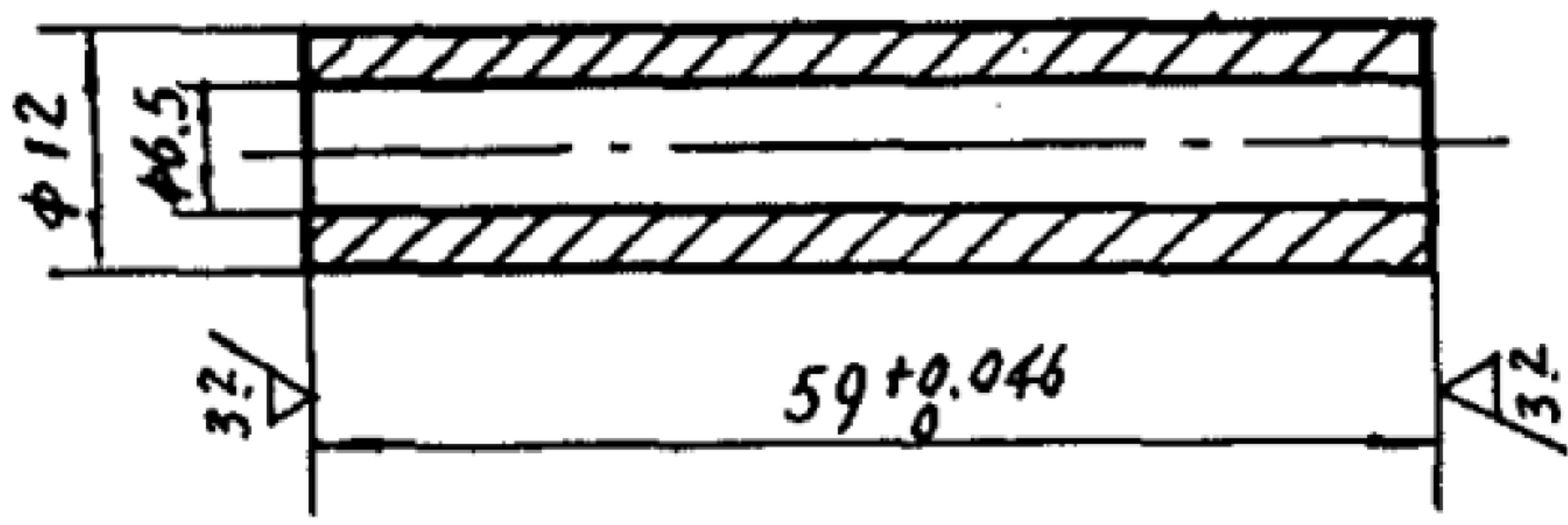
件号 2 样板体(二)



件号 5 套筒

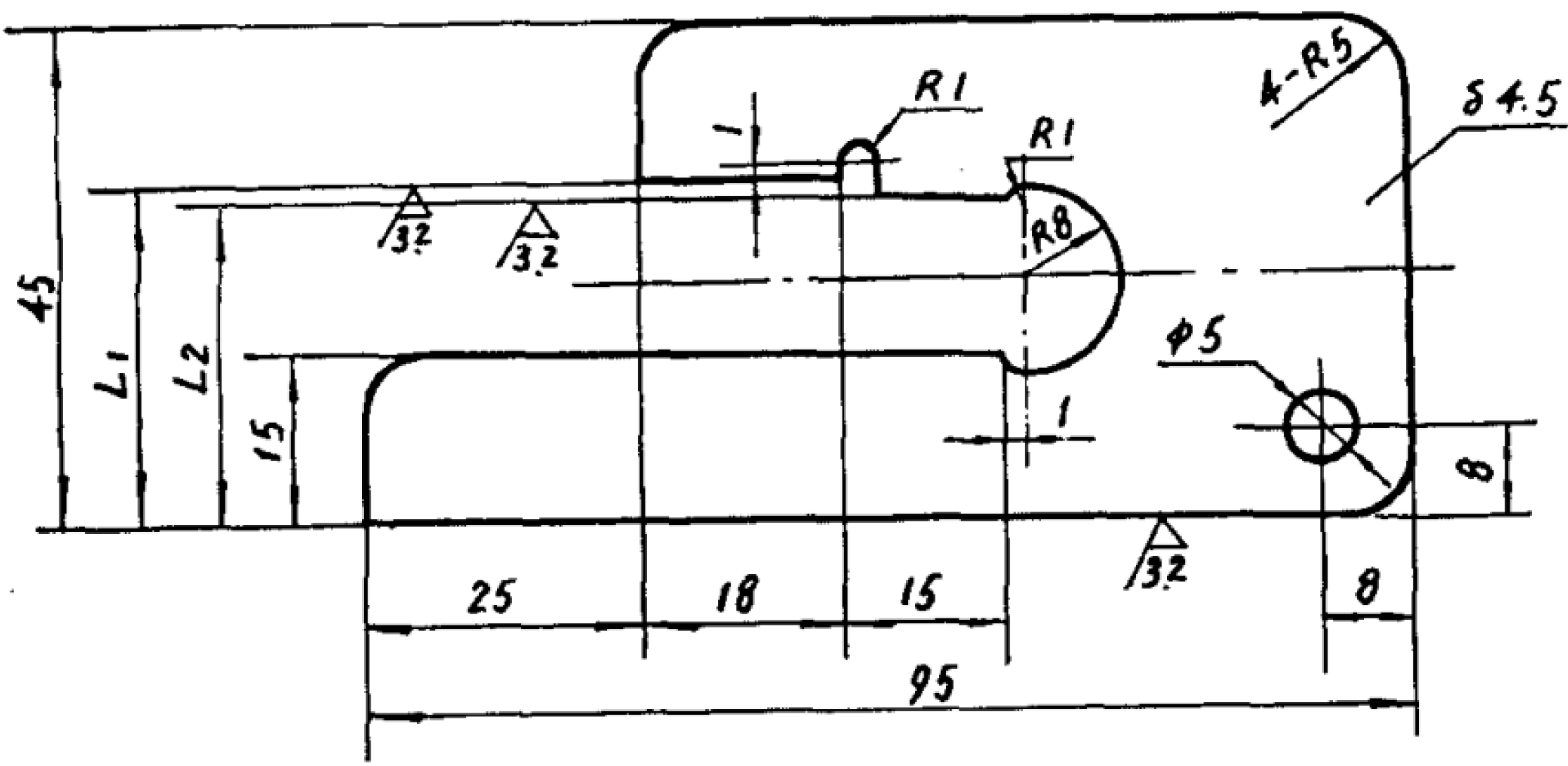
其余 $\sqrt{6.3}$

材料: Q235-A



2 闸瓦鼻高样板

其余 $\sqrt{6.3}$

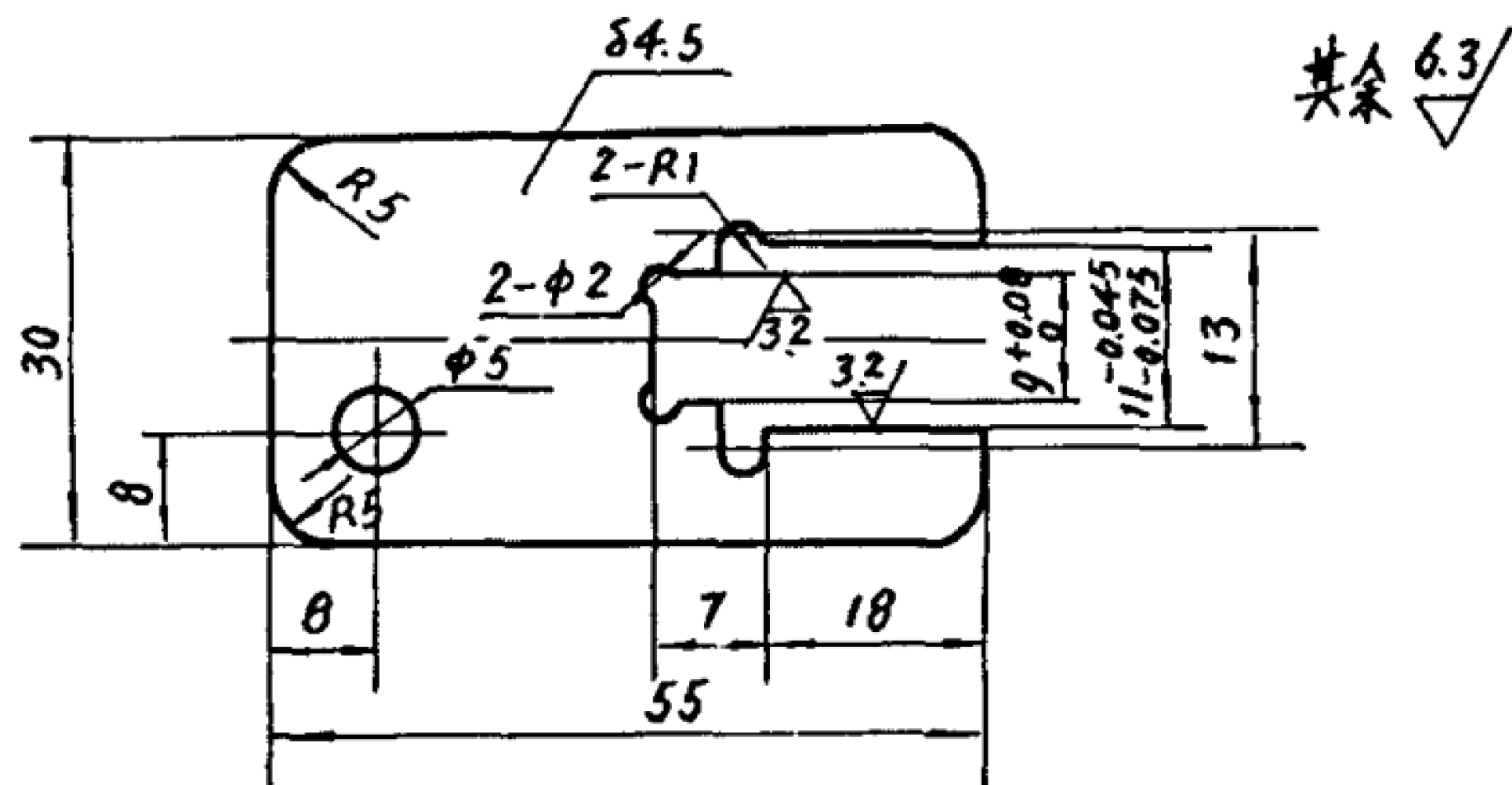


闸瓦种类	L1	L2
高磷闸瓦	30 -0.046 -0.074	29 +0.028 0
中磷闸瓦	31 -0.07 -0.11	29 +0.04 0

标记示例: 闸瓦鼻高样板

- 2.1 材料: T8; 允许用 60Si2Mn 制造。
- 2.2 量规测量面不应有锈迹、毛刺、黑斑、划痕等明显影响外观和影响使用质量的缺陷。其它表面不应有锈蚀和裂纹。
- 2.3 测量工作面硬度为 HRC55~65。
- 2.4 非工作面棱边倒钝或倒圆, 未注圆角半径为 R3。
- 2.5 在适当位置刻印样板名称、用途代号、制造厂名称(或代号)和定检标记。
- 2.6 表面发蓝。

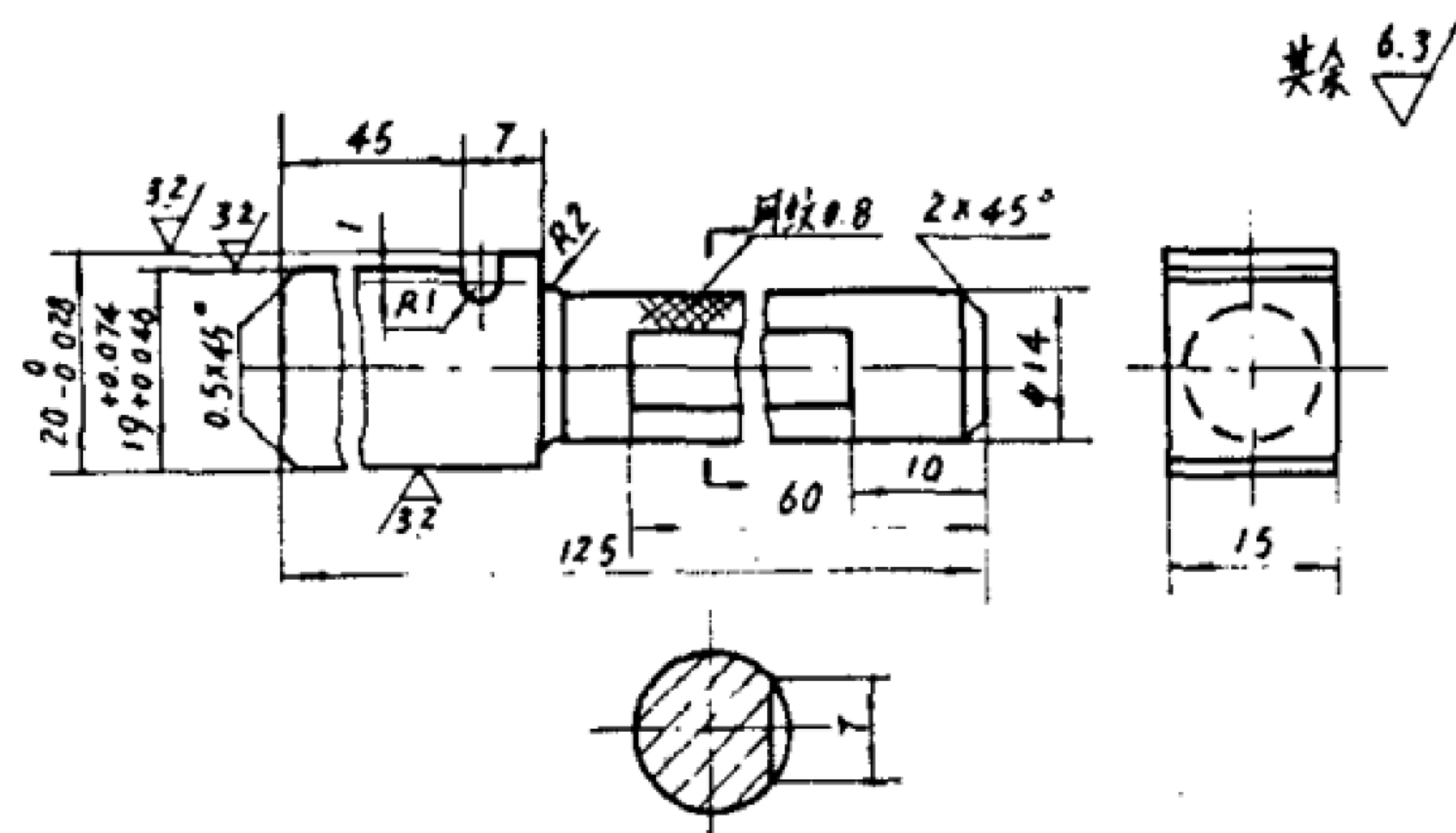
3 闸瓦鼻厚卡规



标记示例： 闸瓦(中磷)鼻厚卡规

- 3.1 材料:T8;允许用 60Si2Mn 制造。
- 3.2 量规测量面不应有锈迹、毛刺、黑斑、划痕等明显影响外观和影响使用质量的缺陷。其它表面不应有锈蚀和裂纹。
- 3.3 测量工作面硬度为 HRC 55~65。
- 3.4 非工作面棱边倒钝或倒圆,未注圆角半径为 R3。
- 3.5 在适当位置刻印样板名称、用途代号、制造厂名称(或代号)和定检标记。
- 3.6 表面发蓝。

4 闸瓦鼻孔塞规

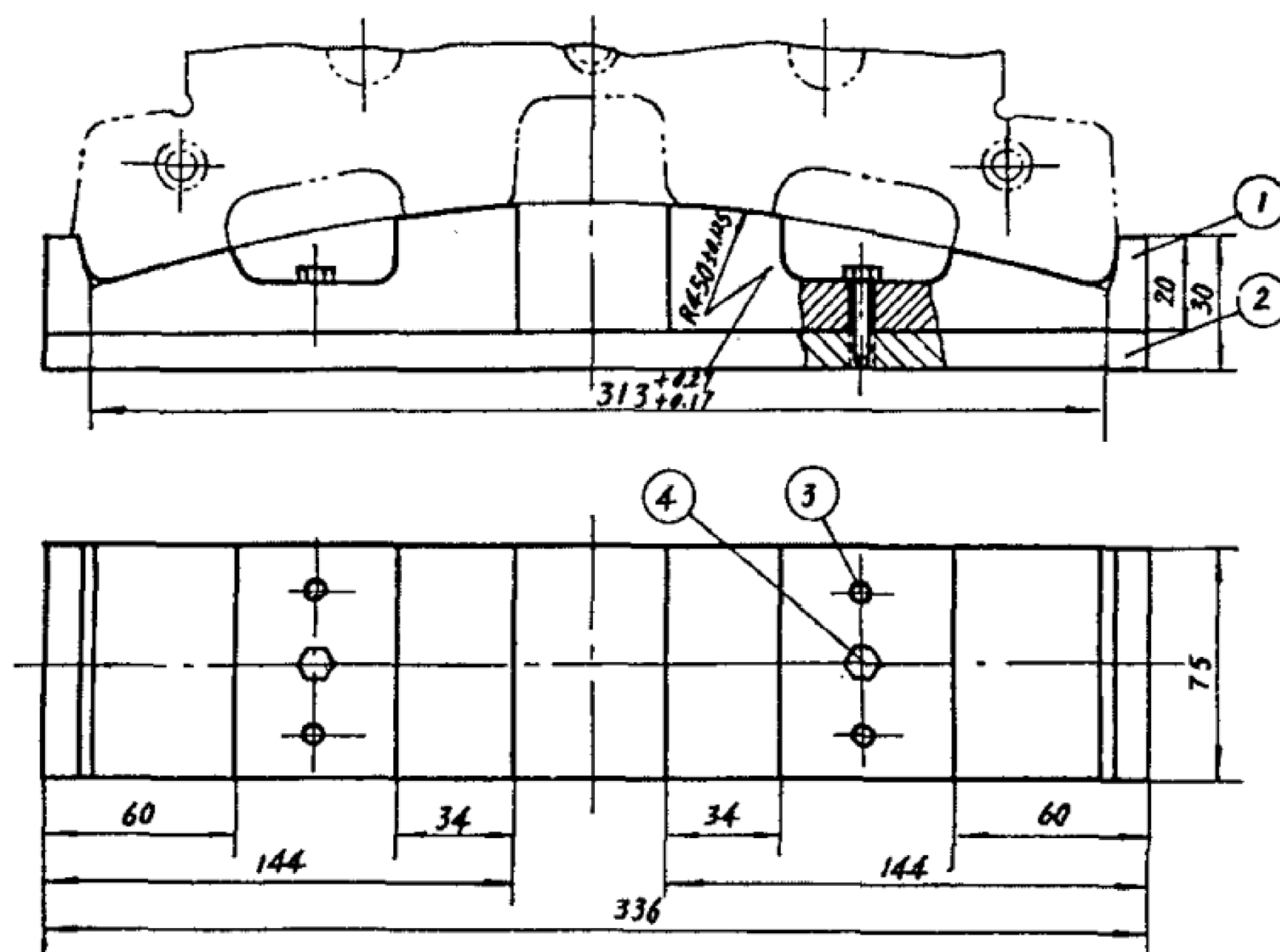


标记示例： 闸瓦(高磷)鼻孔塞规

- 4.1 材料:T8;允许用 60Si2Mn 制造。
- 4.2 量规测量面不应有锈迹、毛刺、黑斑、划痕等明显影响外观和影响使用质量的缺陷。其它表面不应有锈蚀和裂纹。

- 4.3 测量工作面硬度为 HRC 55~65。
 4.4 非工作面棱边倒钝或倒圆,未注圆角半径为 R3。
 4.5 在适当位置刻印样板名称、用途代号、制造厂名称(或代号)和定检标记。
 4.6 表面发蓝。

5 闸瓦背校对样板



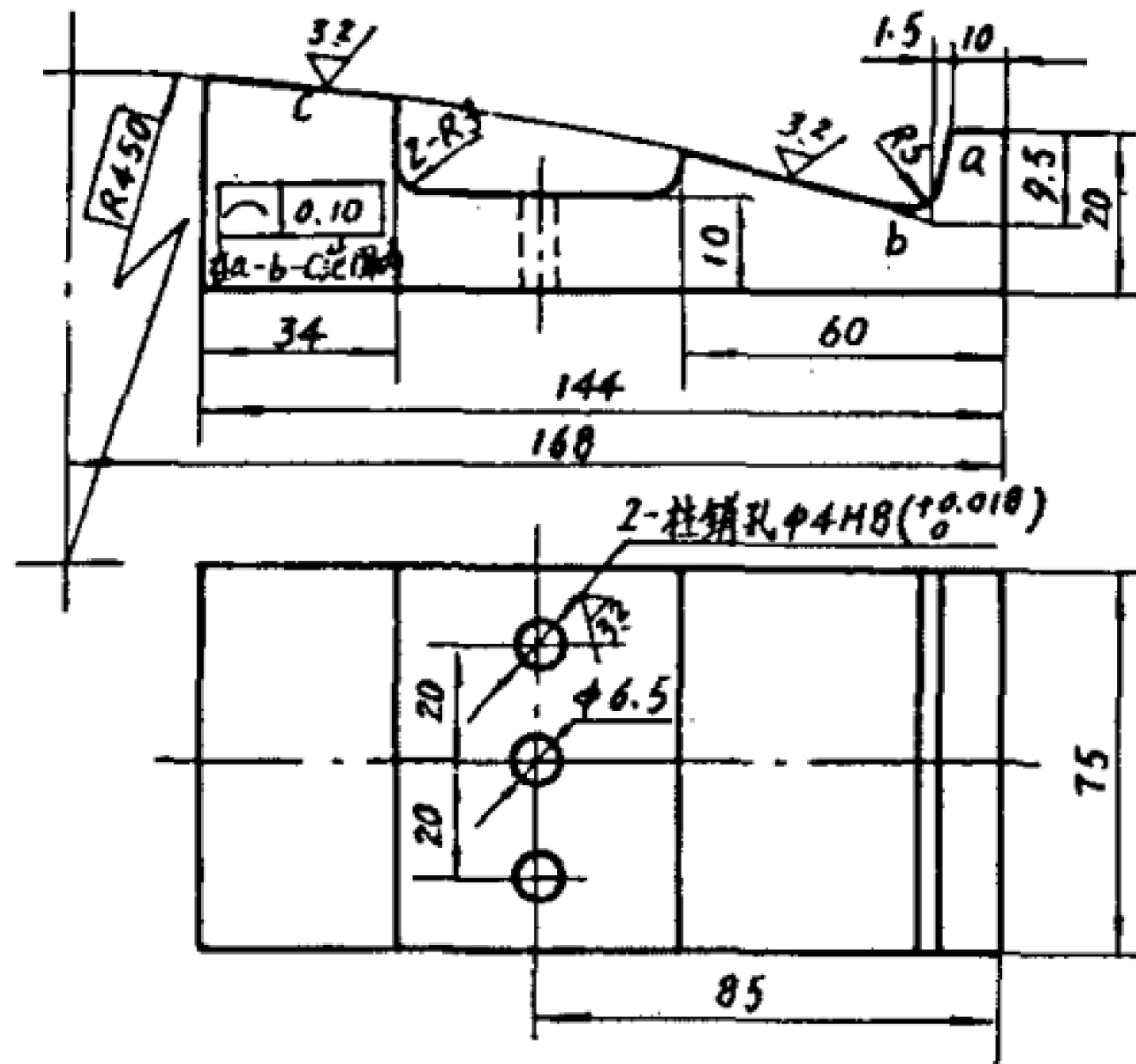
标记示例:闸瓦瓦背校对样板。

件号	代号	名称	数量	材料	重量 kg		附注
					单重	总重	
1		样板体	2	45			
2		底板	1	Q235-A			
3	GB 119-85	销 4(C)X20	4	35			
4	GB 70-85	螺钉 M6X20	2	35			

- 5.1 样板表面不应有锈蚀、毛刺、黑斑、划痕等明显影响外观和影响使用质量的缺陷。其它表面不应有锈蚀和裂纹。
 5.2 测量工作面硬度为 HRC 40~45。
 5.3 非工作面棱边倒钝或倒圆。
 5.4 在适当位置刻印样板名称、用途代号、制造厂名称(或代号)和定检标记。
 5.5 表面发蓝。

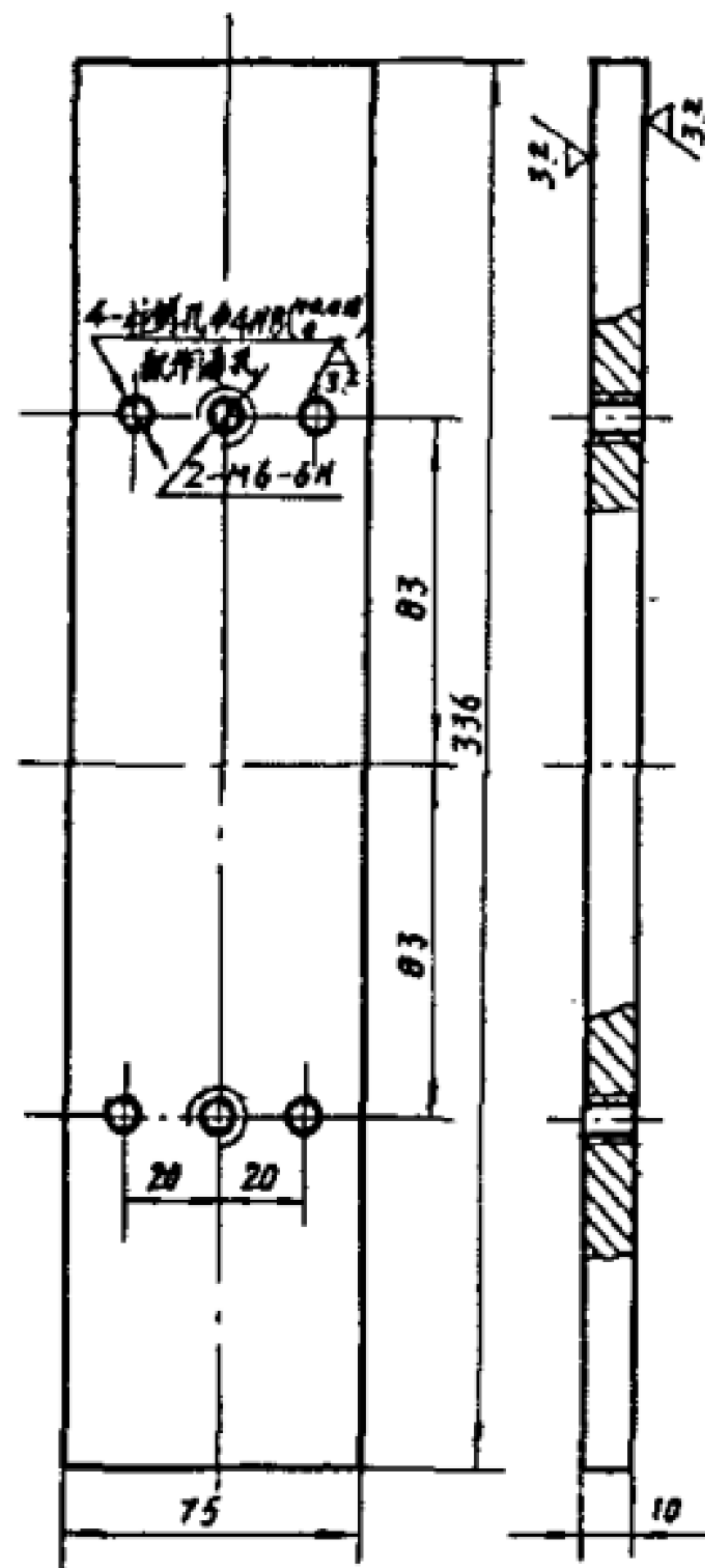
件号 1 样板体

其余 6.3/



材料: 45
热处理 HRC 30~35.
件号 2 底板

其余 6.3/



材料: Q235-A

附加说明：

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所归口。

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所和北京铁路局太原机车车辆配件厂负责起草。

本标准主要起草人傅作人、郝大用、李志杰。