

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3015.6—2001

铁道车辆整体车轮外形尺寸检测量具技术条件 轮辋宽度卡尺

1 范 围

本标准规定了轮辋宽度测量卡尺（以下简称辋宽尺）的型号与基本参数、技术要求、试验方法、检验方法、检验规则、标志、包装和储存等。

本标准适用于测量轮辋宽度的游标类卡尺和电子数显类卡尺。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

TB/T 3015.1—2001 铁道车辆整体车轮外形尺寸检测量具技术条件 滚动圆直径卡尺

GB/T 1214.2—1996 游标类卡尺 游标卡尺

3 型号与基本参数

3.1 型号

辋宽尺测量示意图 1，型号规定如下：

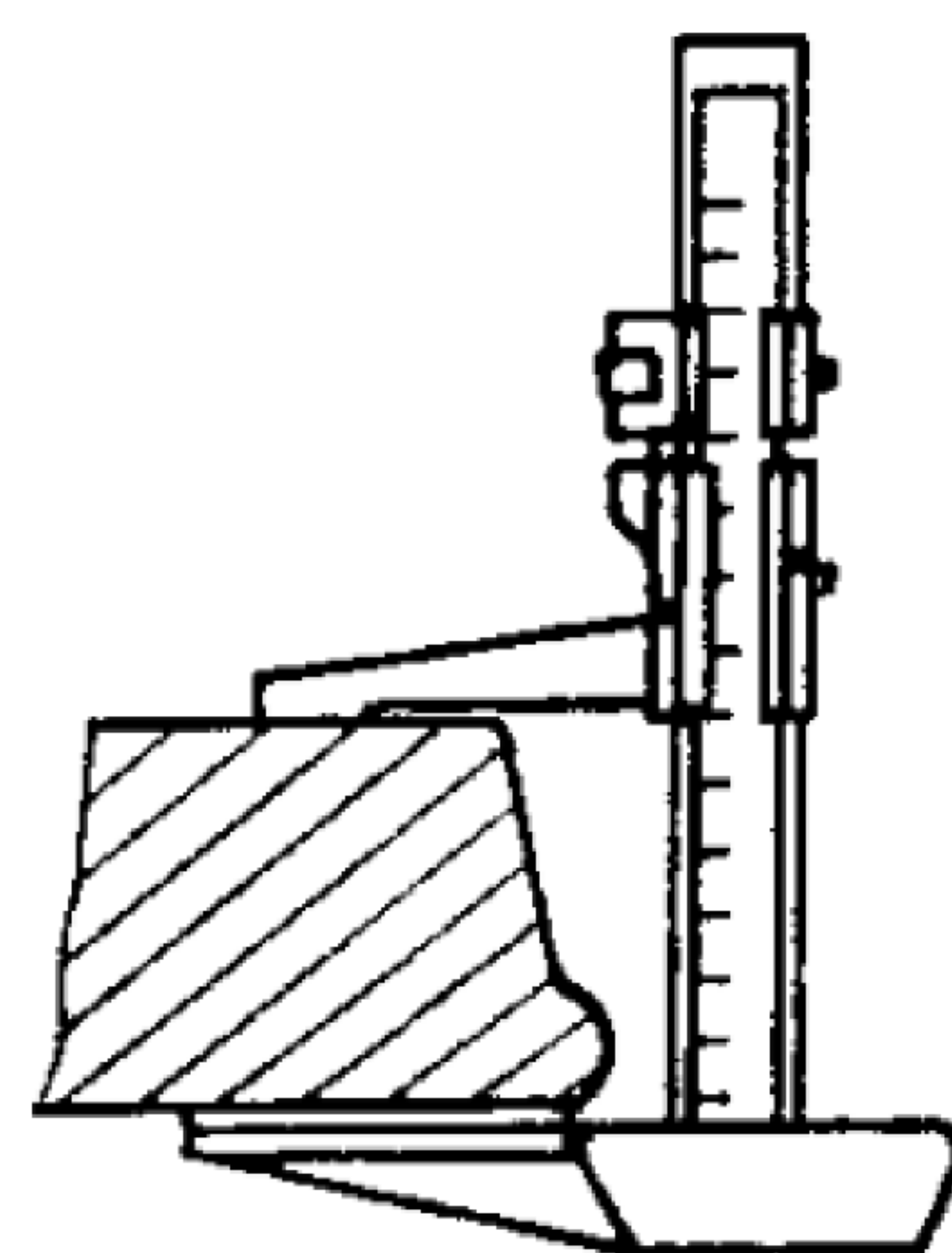
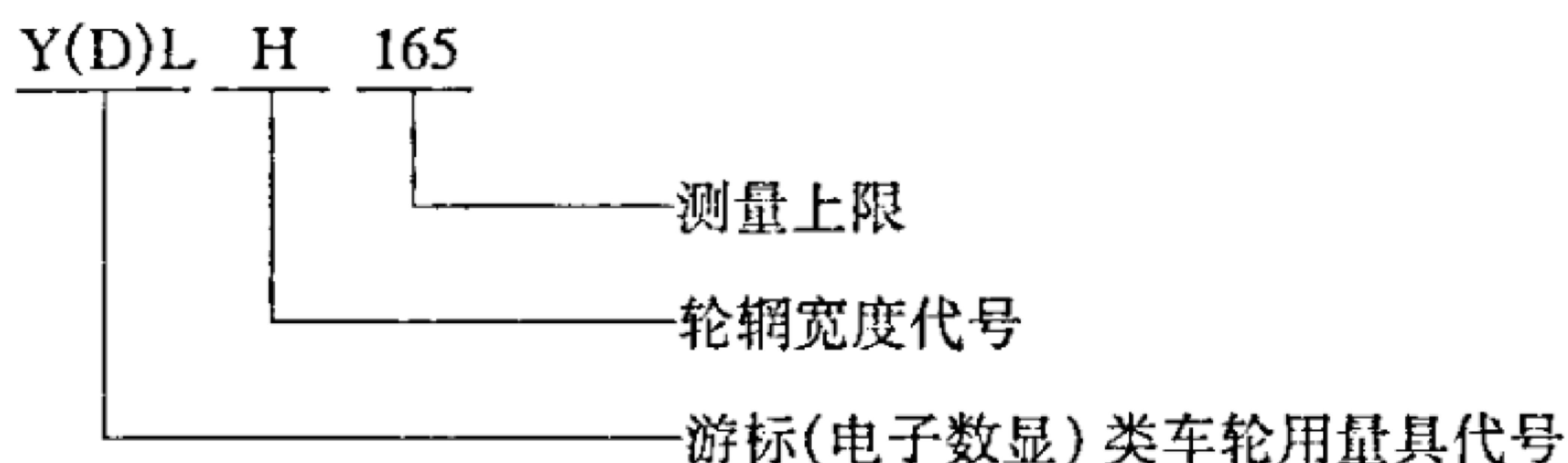


图 1 辋宽尺测量示意

3.2 基本参数

3.2.1 游标卡尺游标分度值为0.05 mm。

3.2.2 电子数显卡尺分辨力为0.01 mm。

3.2.3 测量范围为0~165 mm。

4 技术要求

4.1 两测量爪长度应不小于70 mm。

4.2 无论尺框紧固与否，示值误差为 ± 0.10 mm。

4.3 测量爪测量面的平面度为0.005 mm；测量定位面的平面度为0.01 mm；测量爪测量面与测量定位面合并后最大间隙为0.01 mm；在测量范围内任意位置上测量爪测量面与测量定位面的平行度为0.01 mm。

4.4 外观、相互作用、材料、硬度、表面粗糙度、游标卡尺标记、游标卡尺重合度及电子数显卡尺性能等要求应分别按 TB/T 3015.1 中第4章的有关规定。

5 试验方法

试验方法按 TB/T 3015.1 中第5章的规定进行。

6 检验方法

6.1 测量爪长度用游标卡尺检验。

6.2 测量爪测量面的平面度、测量定位面的平面度、测量爪与测量定位面合并后最大间隙、在测量范围内任意位置上测量爪测量面与测量定位面的平行度检验按 GB/T 1214.2 的规定执行。

6.3 将活动测量爪和固定测量爪合并后检验游标卡尺重合度，具体方法按 TB/T 3015.1 中6.6的规定执行。

6.4 外观、相互作用、表面粗糙度、游标卡尺标记、示值误差及电子数显卡尺性能应分别按 TB/T 3015.1 中第6章的有关方法进行检验。

7 检验规则

7.1 测量爪长度出厂时应逐件进行检验。

7.2 测量爪测量面的平面度、测量定位面的平面度、测量爪与测量定位面合并后最大间隙、测量范围内任意位置上测量爪测量面与测量定位面的平行度出厂时应逐件进行检验。

7.3 其他检验规则按 TB/T 3015.1 中第7章的规定执行。

8 标志、包装和储存

钢宽尺的标志、包装和储存分别按 TB/T 3015.1 中第8章的规定执行。