

## 中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2455.15—2006

代替 TB/T 2456.15—1993

---

### 铁道货车减振器斜楔量规

Gauges for wedges on freight car

2006-06-21 发布

2006-11-01 实施

中华人民共和国铁道部 发布



目 次

前 言 ..... II

1 范 围 ..... 1

2 结构形式与主要尺寸 ..... 1

2.1 斜楔综合量规 ..... 1

2.2 斜楔中心距量规 ..... 3

2.3 斜楔副摩擦面角度量规 ..... 4

2.4 斜楔主摩擦面角度量规 ..... 6

2.5 斜楔主摩擦板安装孔综合量规 ..... 7

2.6 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规 ..... 7

2.7 斜楔综合校对样板 ..... 8

3 技术要求..... 10

4 标志和包装..... 10

附录 A(规范性附录) 工作量规使用方法 ..... 11

图 1 K2 斜楔综合量规 ..... 1

图 2 K4、K5 斜楔综合量规..... 2

图 3 K6 斜楔综合量规 ..... 2

图 4 8A、8AG、8G 斜楔综合量规 ..... 3

图 5 K2、K6 斜楔中心距量规..... 3

图 6 8A、8AG、8G 斜楔中心距量规 ..... 4

图 7 K2 斜楔副摩擦面角度量规 ..... 4

图 8 K4、K5 斜楔副摩擦面角度量规..... 5

图 9 K6 斜楔副摩擦面角度量规 ..... 5

图 10 8A、8AG、8G 斜楔副摩擦面角度量规 ..... 6

图 11 8A、8AG、8G 斜楔主摩擦面角度量规 ..... 6

图 12 K4、K6 斜楔主摩擦板安装孔综合量规 ..... 7

图 13 K4、K6 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规 ..... 7

图 14 K2 斜楔综合校对样板 ..... 8

图 15 K4、K5 斜楔综合校对样板 ..... 8

图 16 K6 斜楔综合校对样板 ..... 9

图 17 8A、8AG、8G 斜楔综合校对样板 ..... 9

# 前 言

本标准代替 TB/T 2456.15—1993《转 8A 货车减振器斜楔量规》，与 TB/T 2456.15—1993 相比，本标准的主要变化如下：

- 增加了转 8A 型、转 8AG 型和转 8G 型转向架减振器(ADI)斜楔综合量规、中心距量规、副摩擦面角度量规、主摩擦面角度量规及斜楔综合校对样板；
- 增加了转 K2 型转向架减振器斜楔综合量规、中心距量规、副摩擦面角度量规及斜楔综合校对样板；
- 增加了转 K4 型转向架减振器斜楔综合量规、副摩擦面角度量规、主摩擦板安装孔综合量规、主摩擦板安装槽宽度量规及斜楔综合校对样板；
- 增加了转 K6 型转向架减振器斜楔综合量规、中心距量规、副摩擦面角度量规、主摩擦板安装孔综合量规、主摩擦板安装槽宽度量规及斜楔综合校对样板；
- 取消了原有的平面型斜楔量规。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国南车集团戚墅堰机车车辆工艺研究所提出并归口。

本标准起草单位：中国南车集团戚墅堰机车车辆工艺研究所、铁道部标准计量研究所、中国南车集团北京二七车辆厂、中国北车集团齐齐哈尔铁路车辆(集团)有限责任公司。

本标准主要起草人：蒋田芳、王彦春、章薇、秦亚男。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- TB/T 2456.15—1993。

铁道货车减振器斜楔量规

1 范 围

本标准规定了铁道货车减振器斜楔量规的结构形式、主要尺寸、技术要求及使用方法等。

本标准适用于转 K2 型、转 K4 型、转 K5 型、转 K6 型、转 8A 型、转 8AG 型和转 8G 型转向架减振器斜楔(以下分别简称为 K2、K4、K5、K6、8A、8AG 和 8G 斜楔)用量规的设计、制造和使用。

2 结构形式与主要尺寸

2.1 斜楔综合量规

本量规主要用于检查斜楔的外形尺寸。其结构形式与主要尺寸见图 1～图 4。

本量规用相应的斜楔综合量规校对样板(见图 14～图 17)进行检验。检验时,工作量规与校对样板配合面的局部间隙不应大于 0.20 mm。

单位为毫米

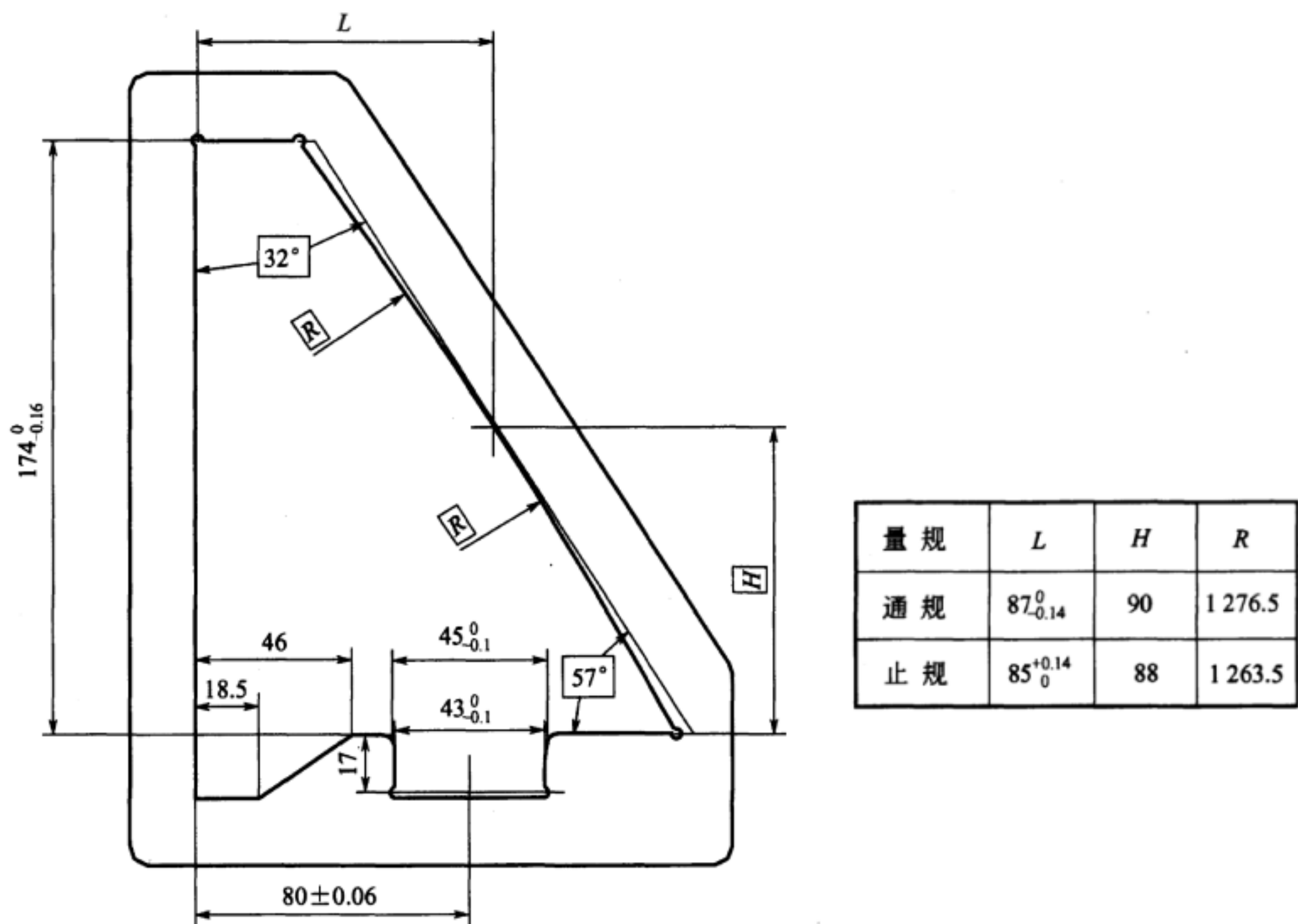
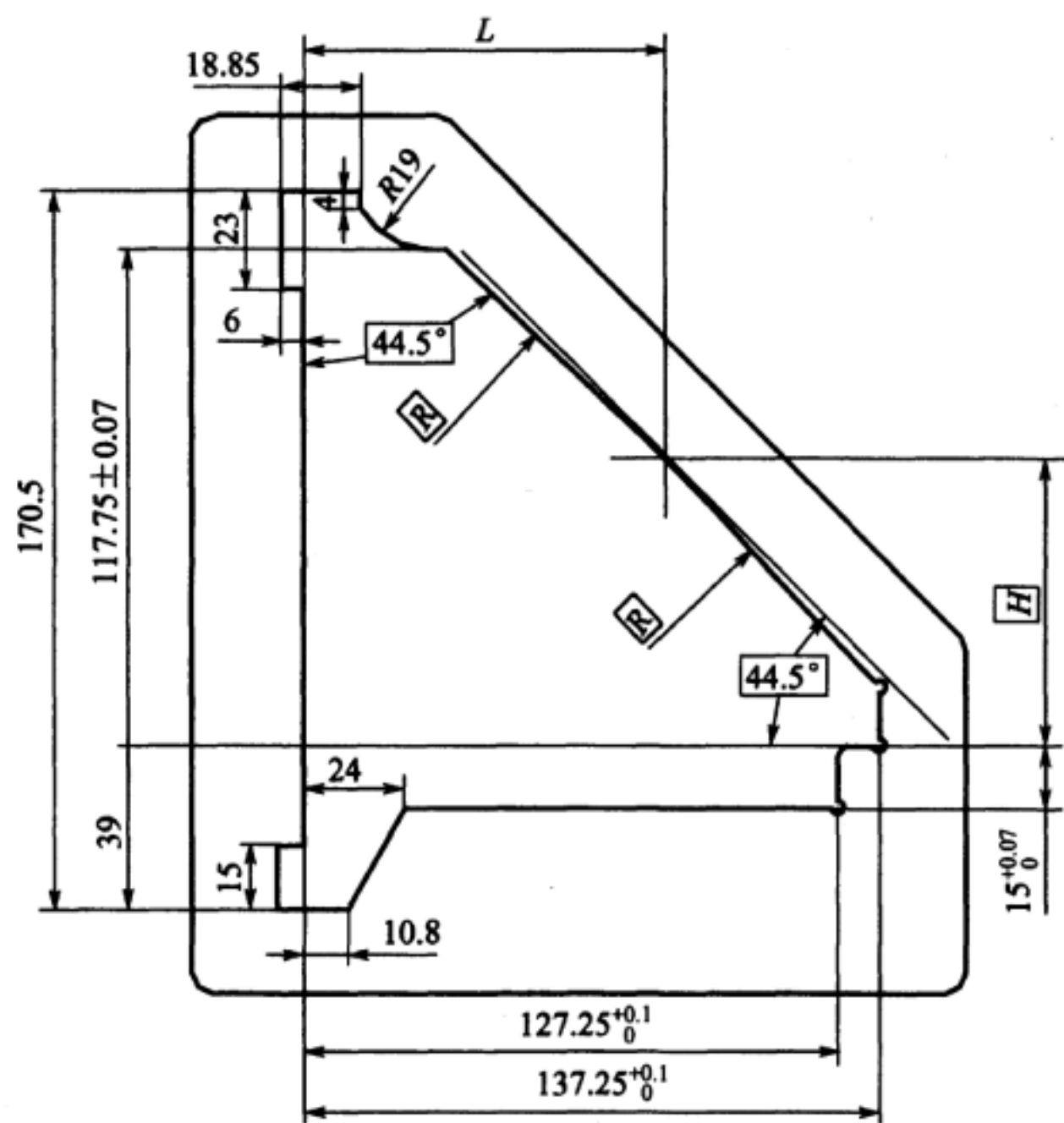


图 1 K2 斜楔综合量规

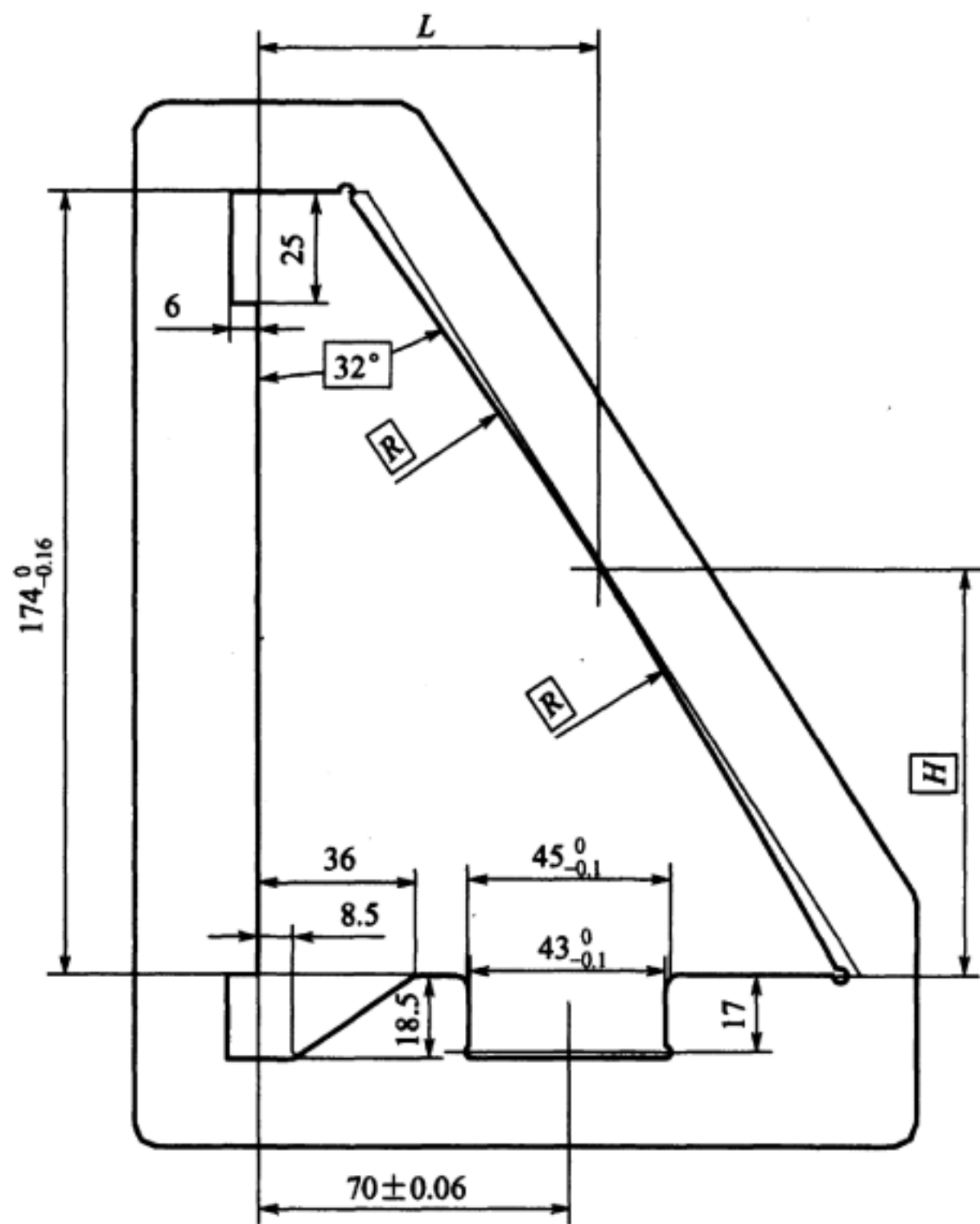
单位为毫米



量 规	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>R</i>
通 规	$86_{-0.14}^0$	68	1 002
止 规	$84_{+0}^{+0.14}$	66	998

图 2 K4、K5 斜楔综合量规

单位为毫米



量 规	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>R</i>
通 规	$76.8_{-0.14}^0$	90	1 276.5
止 规	$74.4_{+0}^{+0.14}$	88	1 263.5

图 3 K6 斜楔综合量规



单位为毫米

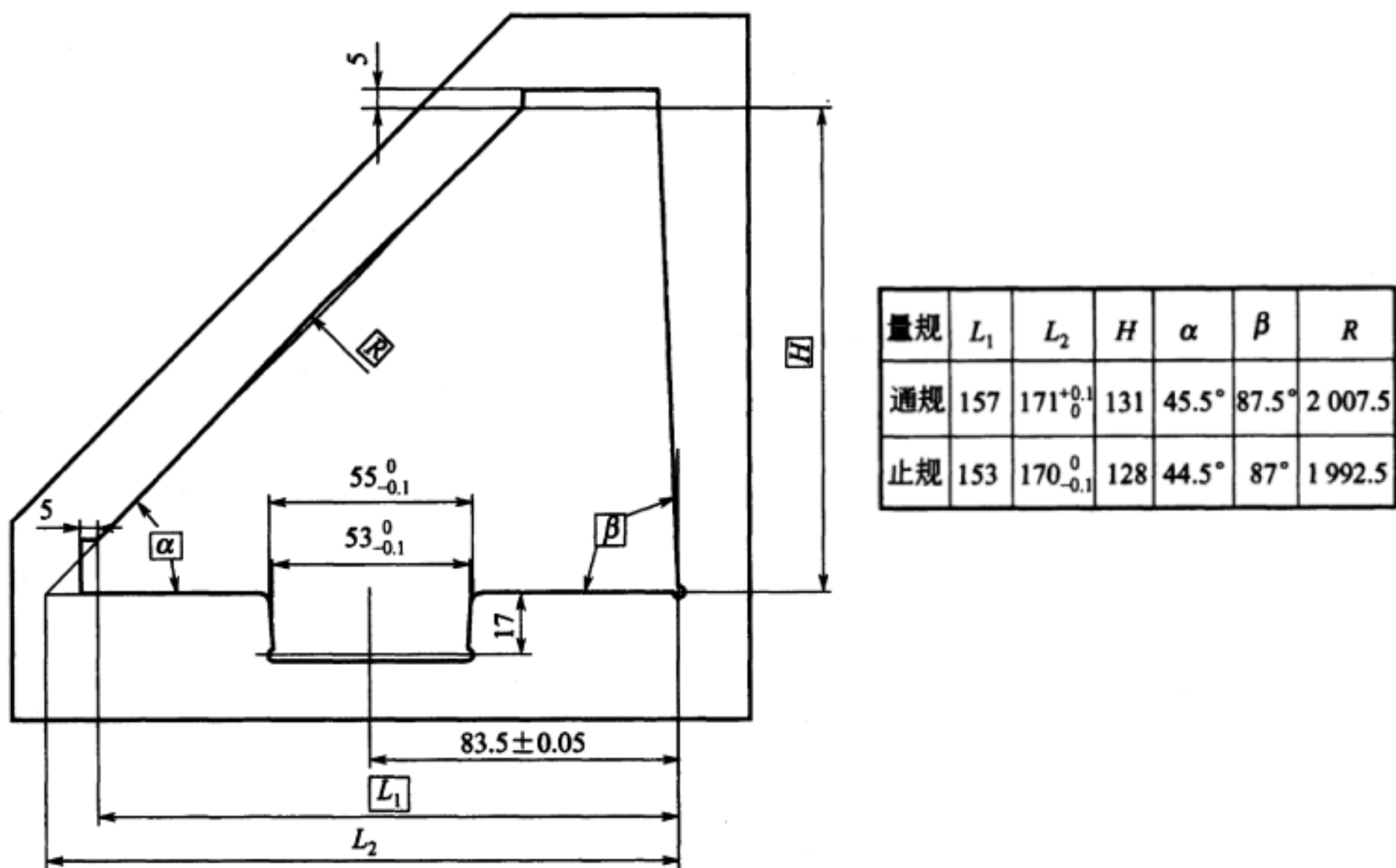


图 4 8A、8AG、8G 斜楔综合量规

2.2 斜楔中心距量规

本量规主要用于检查斜楔的弹簧凸台中心面至主摩擦面的尺寸。其结构形式与主要尺寸见图 5、图 6。

单位为毫米

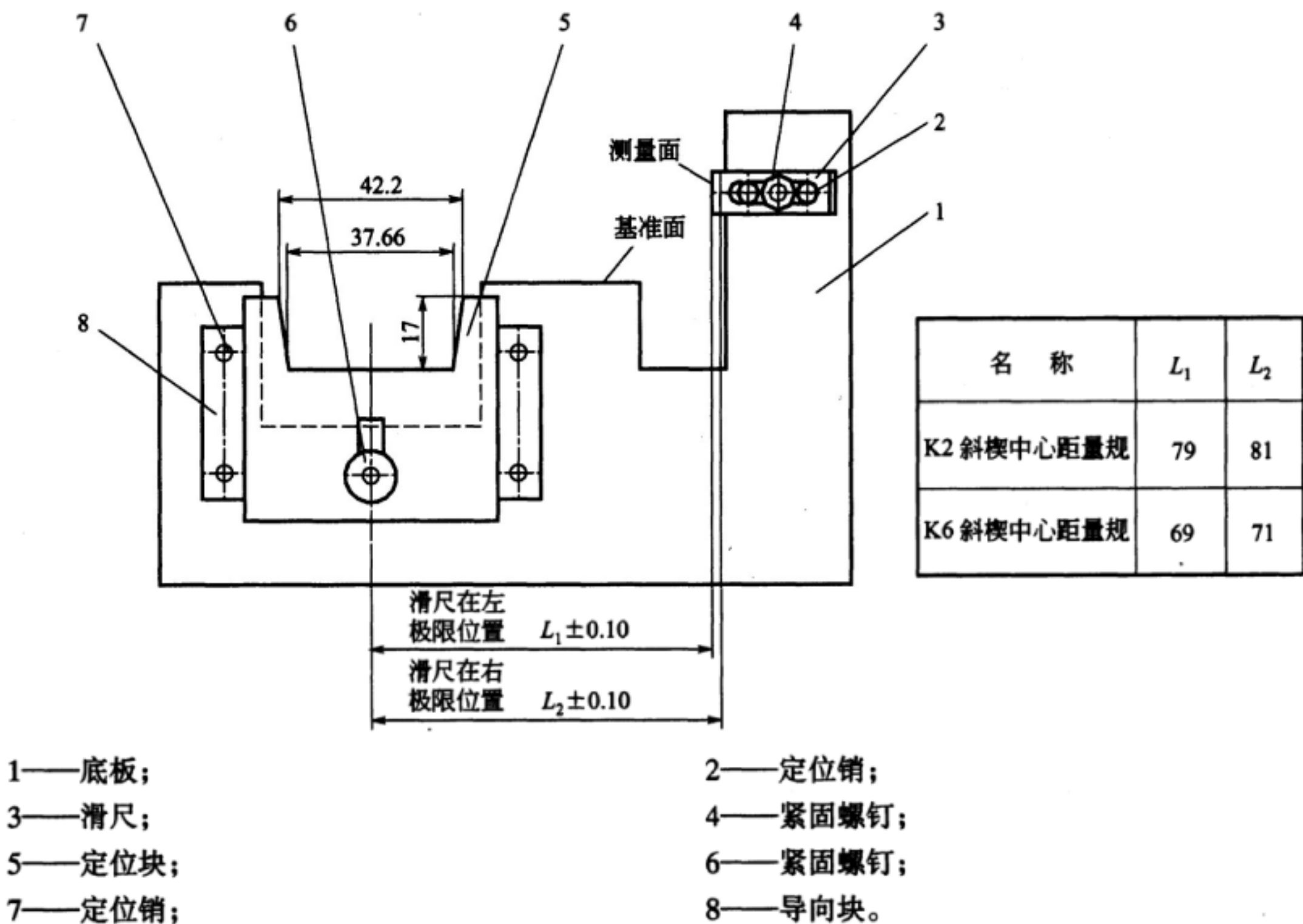


图 5 K2、K6 斜楔中心距量规

单位为毫米

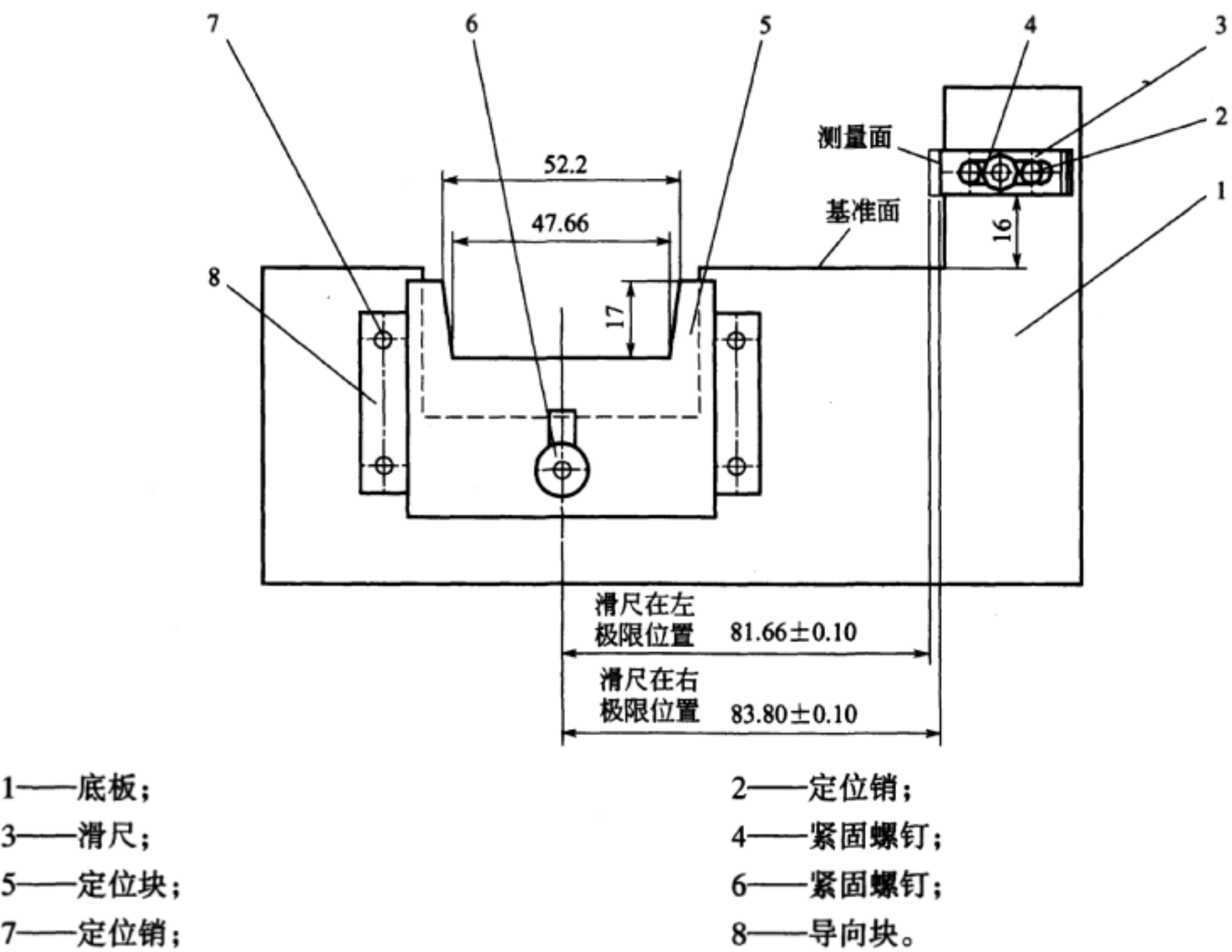


图6 8A、8AG、8G 斜楔中心距量规

2.3 斜楔副摩擦面角度量规

本量规主要用于检查斜楔副摩擦面的角度。其结构形式与主要尺寸见图7～图10。

单位为毫米

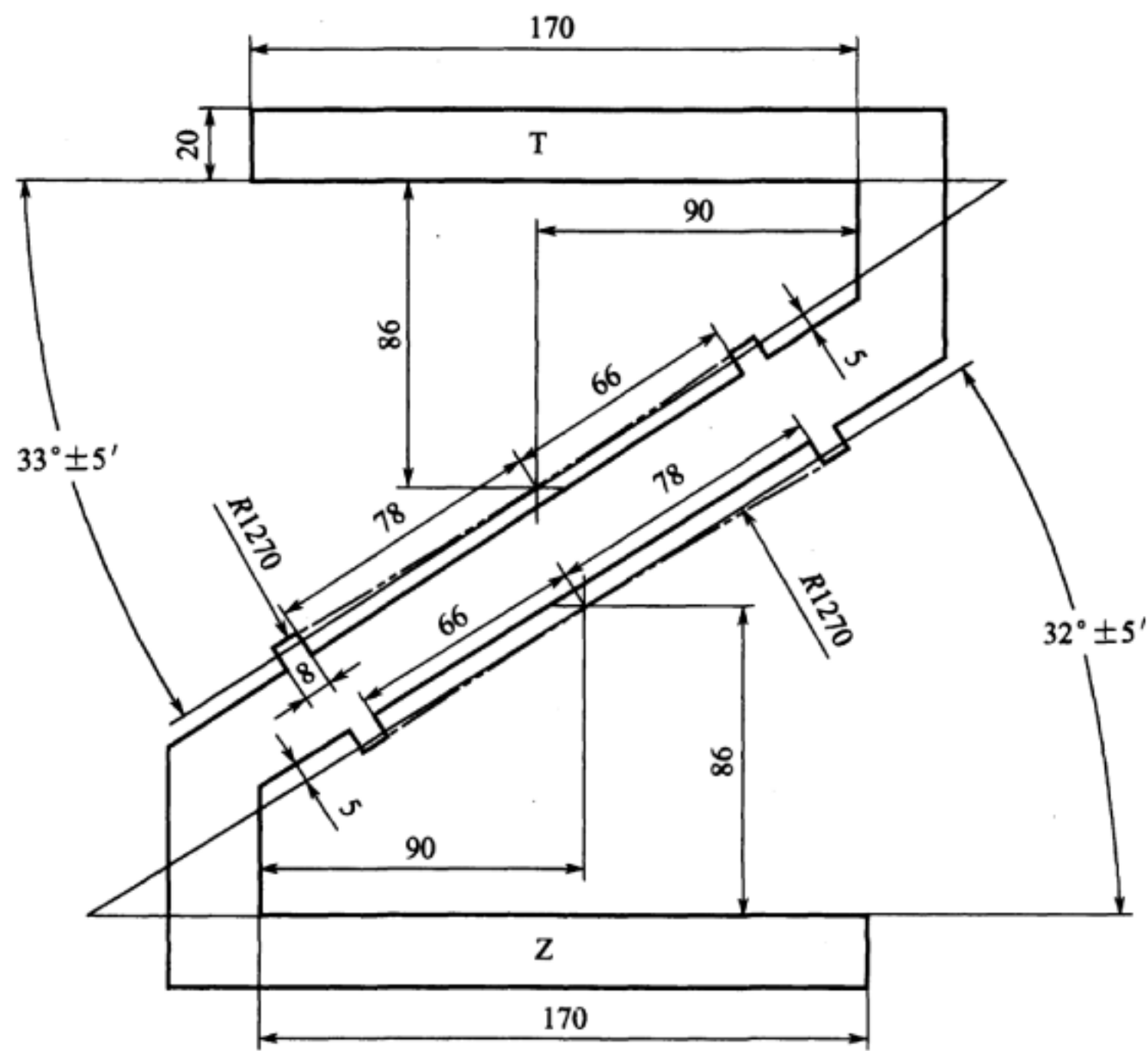


图7 K2 斜楔副摩擦面角度量规



单位为毫米

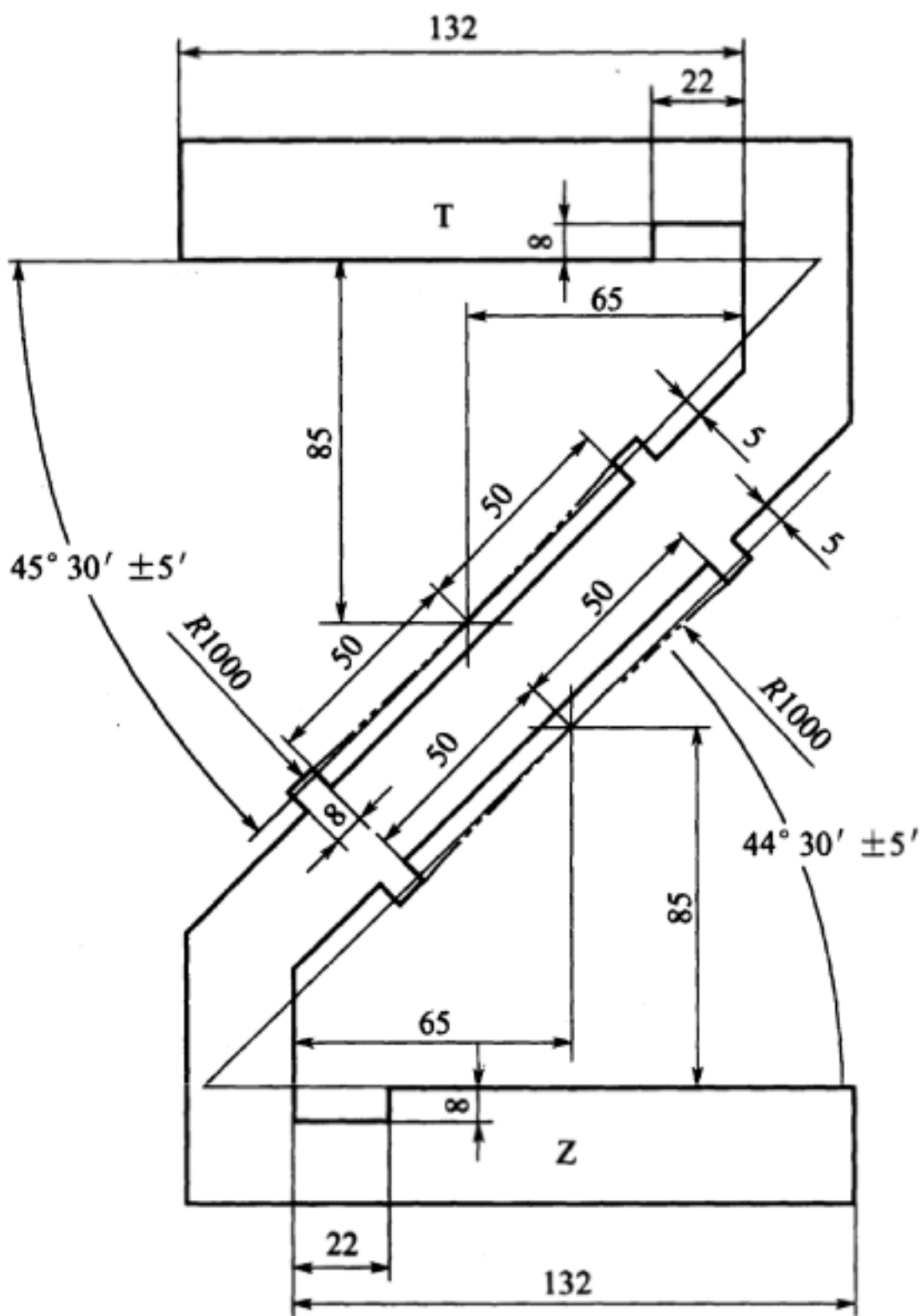


图 8 K4、K5 斜楔副摩擦面角度量规

单位为毫米

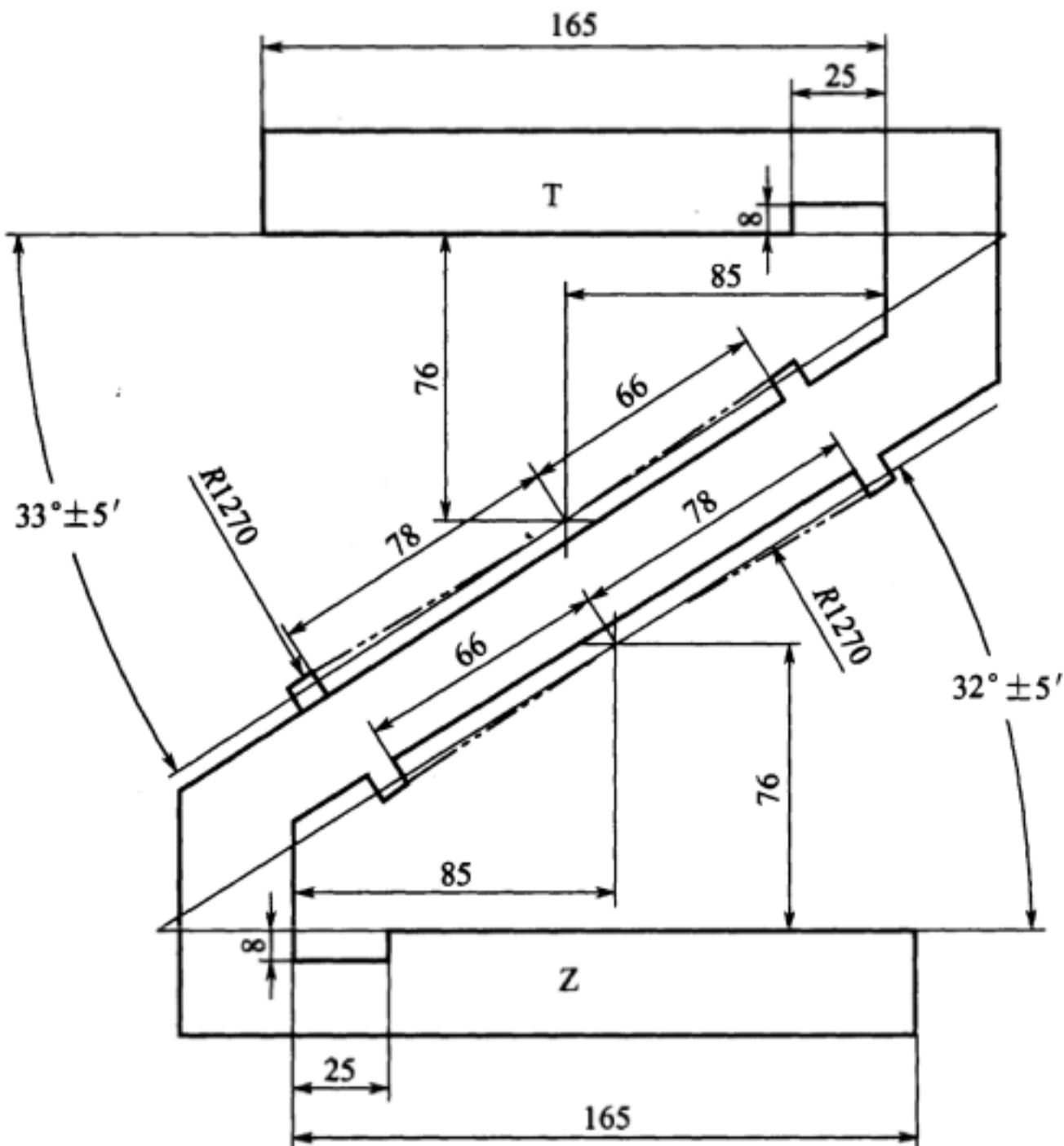


图 9 K6 斜楔副摩擦面角度量规

单位为毫米

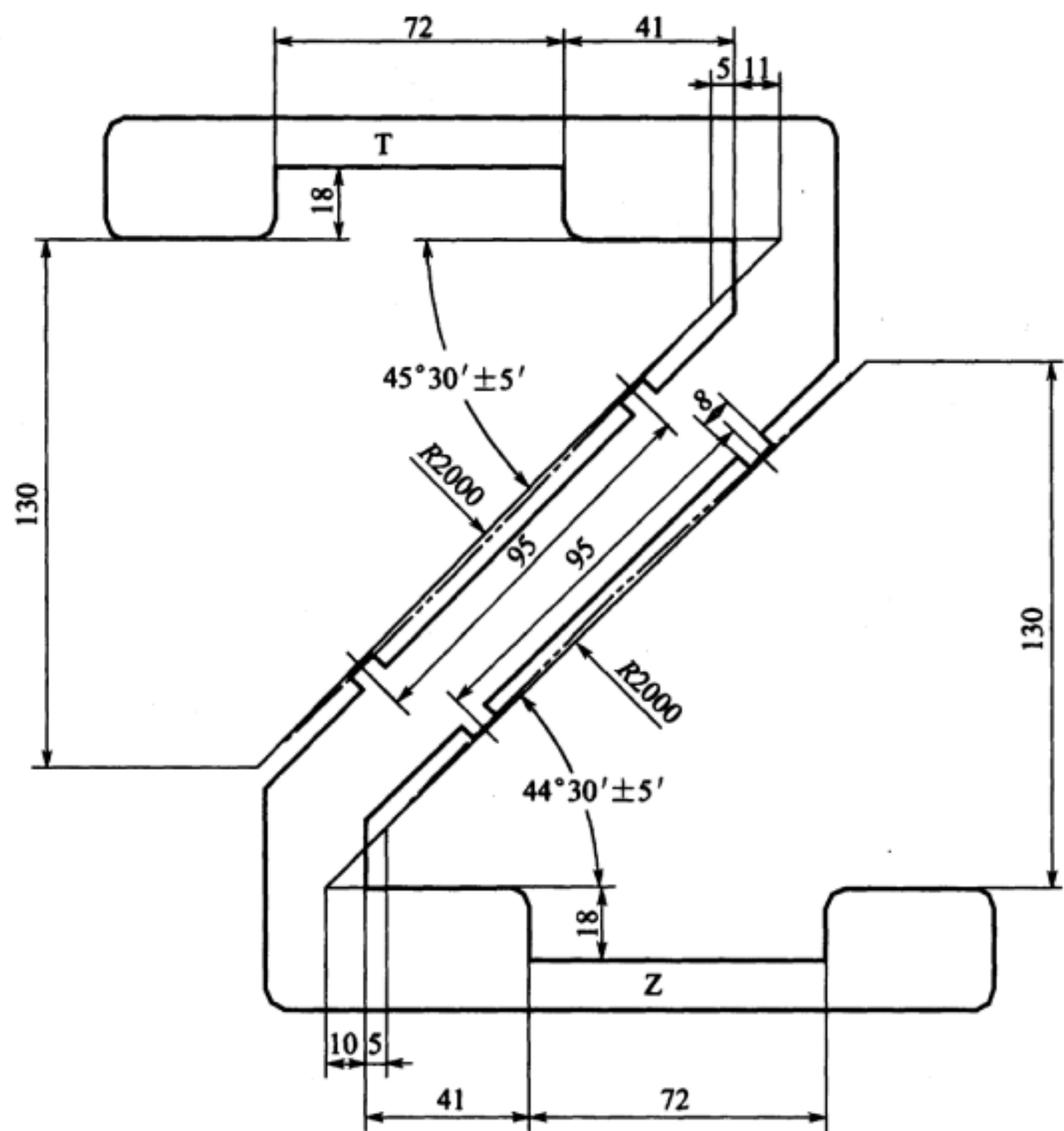


图 10 8A、8AG、8G 斜楔副摩擦面角度量规

2.4 斜楔主摩擦面角度量规

本量规主要用于检查 8A、8AG、8G 斜楔主摩擦面的角度。其结构形式与主要尺寸见图 11。

单位为毫米

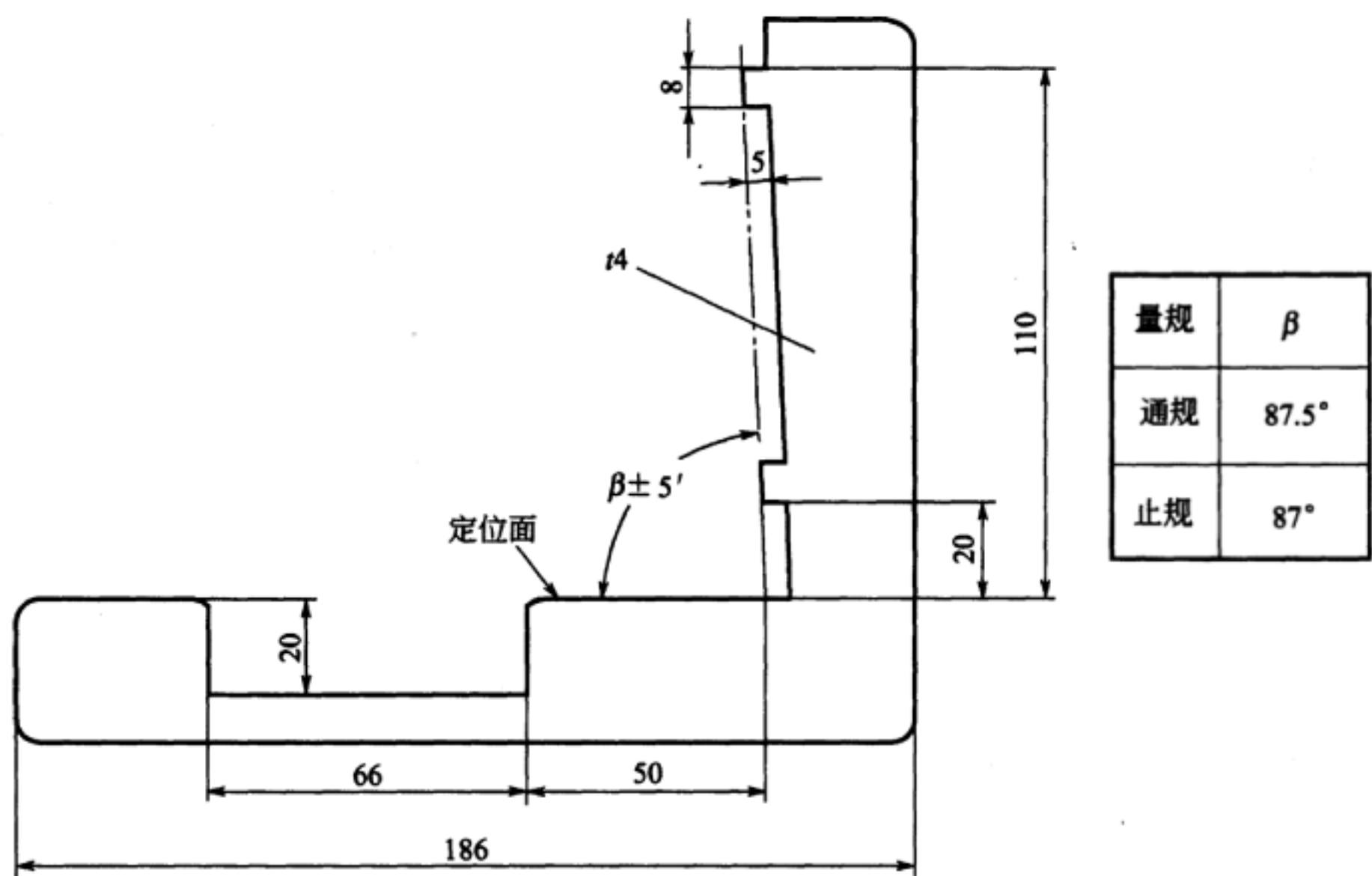


图 11 8A、8AG、8G 斜楔主摩擦面角度量规

2.5 斜楔主摩擦板安装孔综合量规

本量规主要用于检查 K4、K6 斜楔主摩擦板安装孔的有关尺寸。其结构形式与主要尺寸见图 12。

单位为毫米

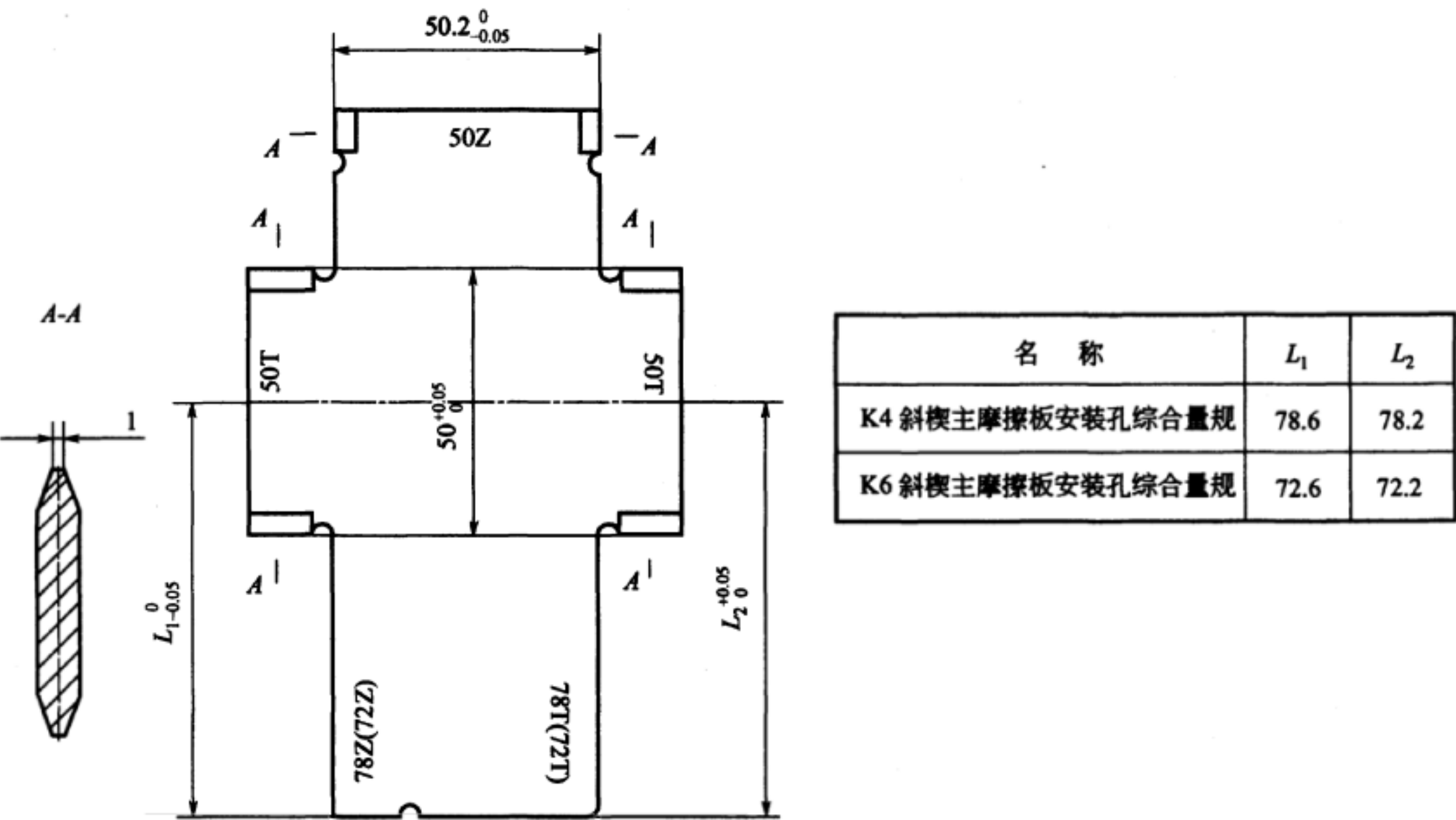


图 12 K4、K6 斜楔主摩擦板安装孔综合量规

2.6 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规

本量规主要用于检查 K4、K6 斜楔主摩擦板安装槽宽度的尺寸。其结构形式与主要尺寸见图 13。

单位为毫米

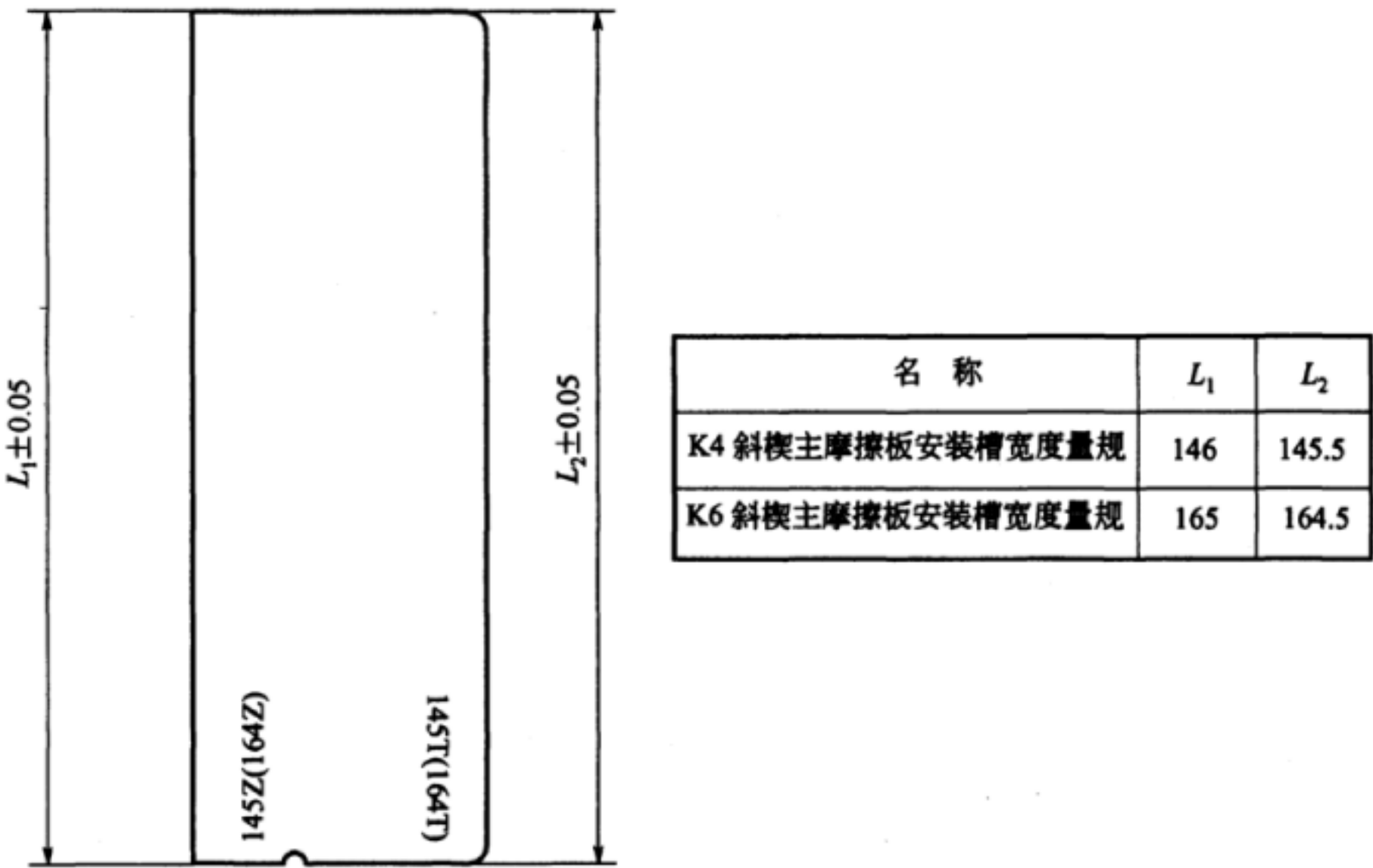
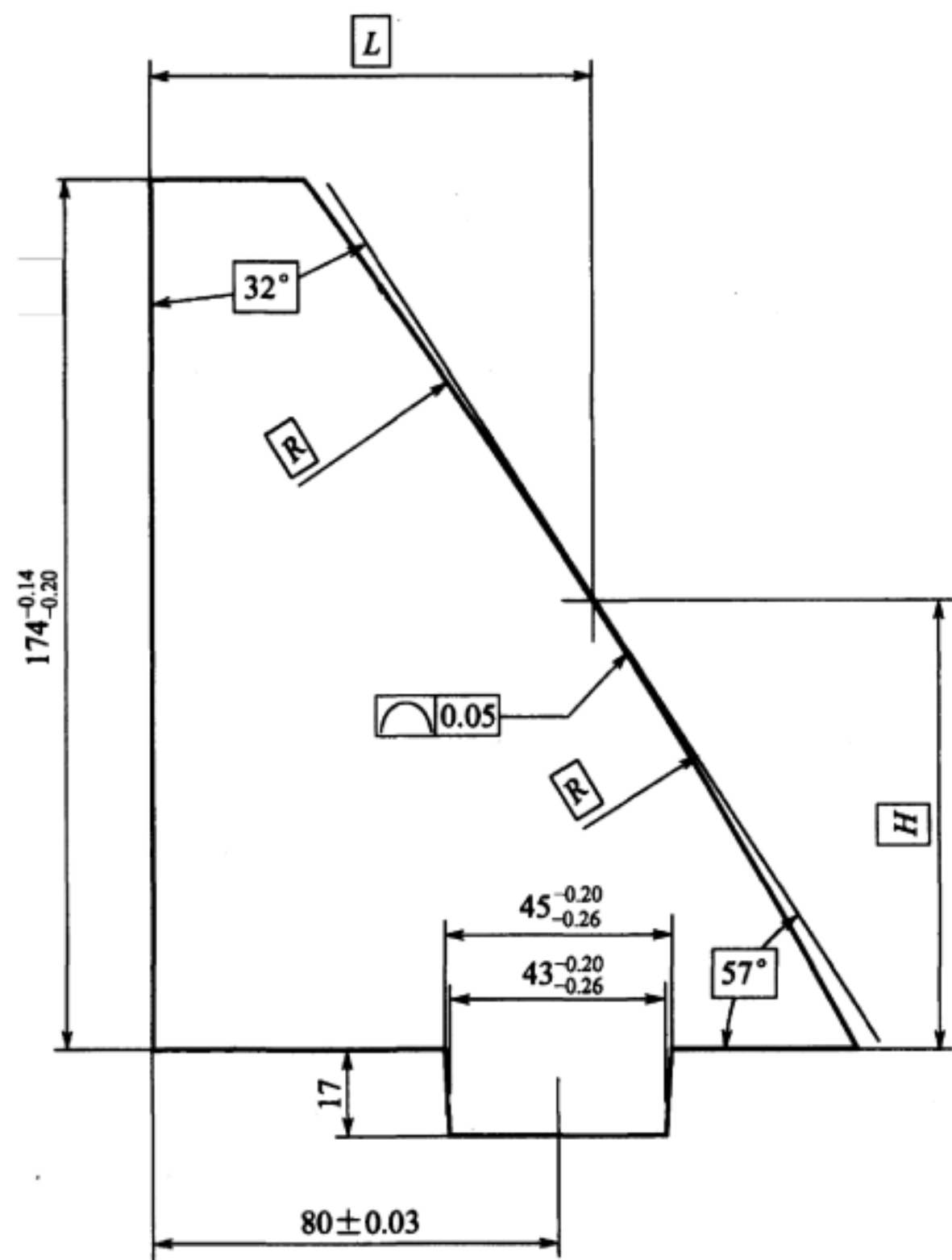


图 13 K4、K6 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规

2.7 斜楔综合校对样板

本校对样板用于检查斜楔综合量规的尺寸和形状。其结构形式与主要尺寸见图 14～图 17。

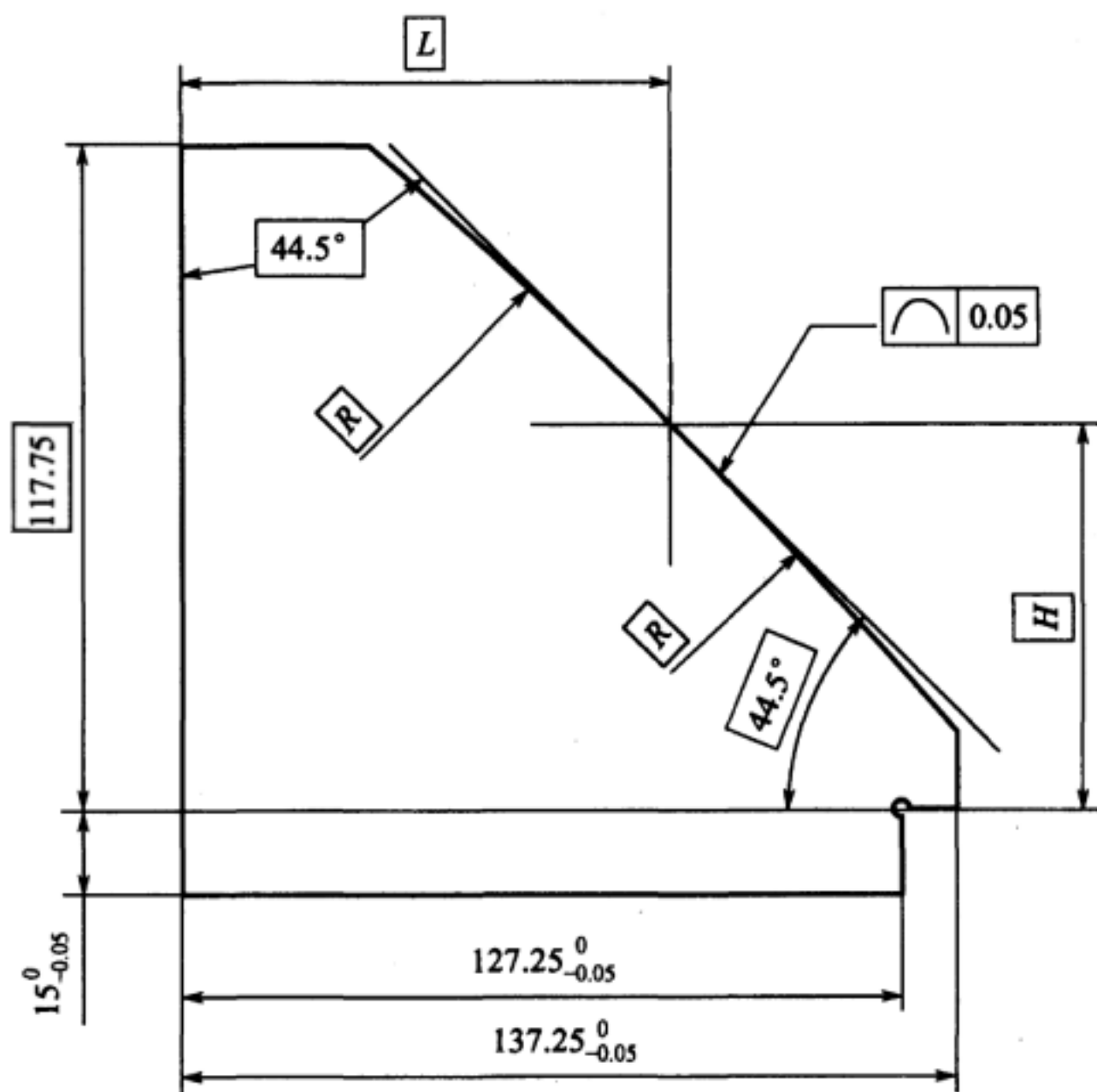
单位为毫米



校对样板	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>R</i>
通规校对样板	86.885	90	1 276.5
止规校对样板	85.025	88	1 263.5

图 14 K2 斜楔综合校对样板

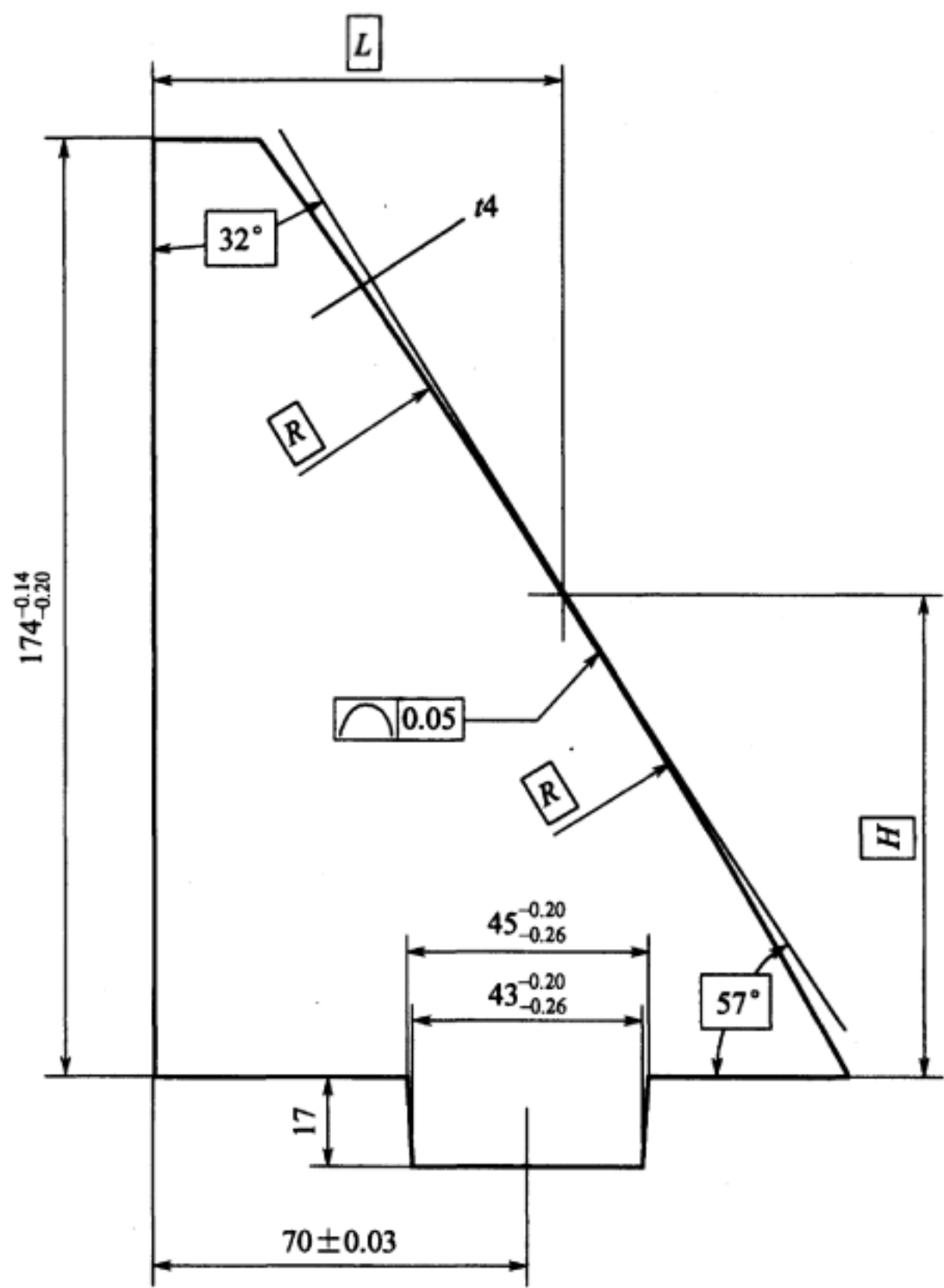
单位为毫米



校对样板	<i>L</i>	<i>H</i>	<i>R</i>
通规校对样板	85.885	68	1 002
止规校对样板	84.025	66	998

图 15 K4、K5 斜楔综合校对样板

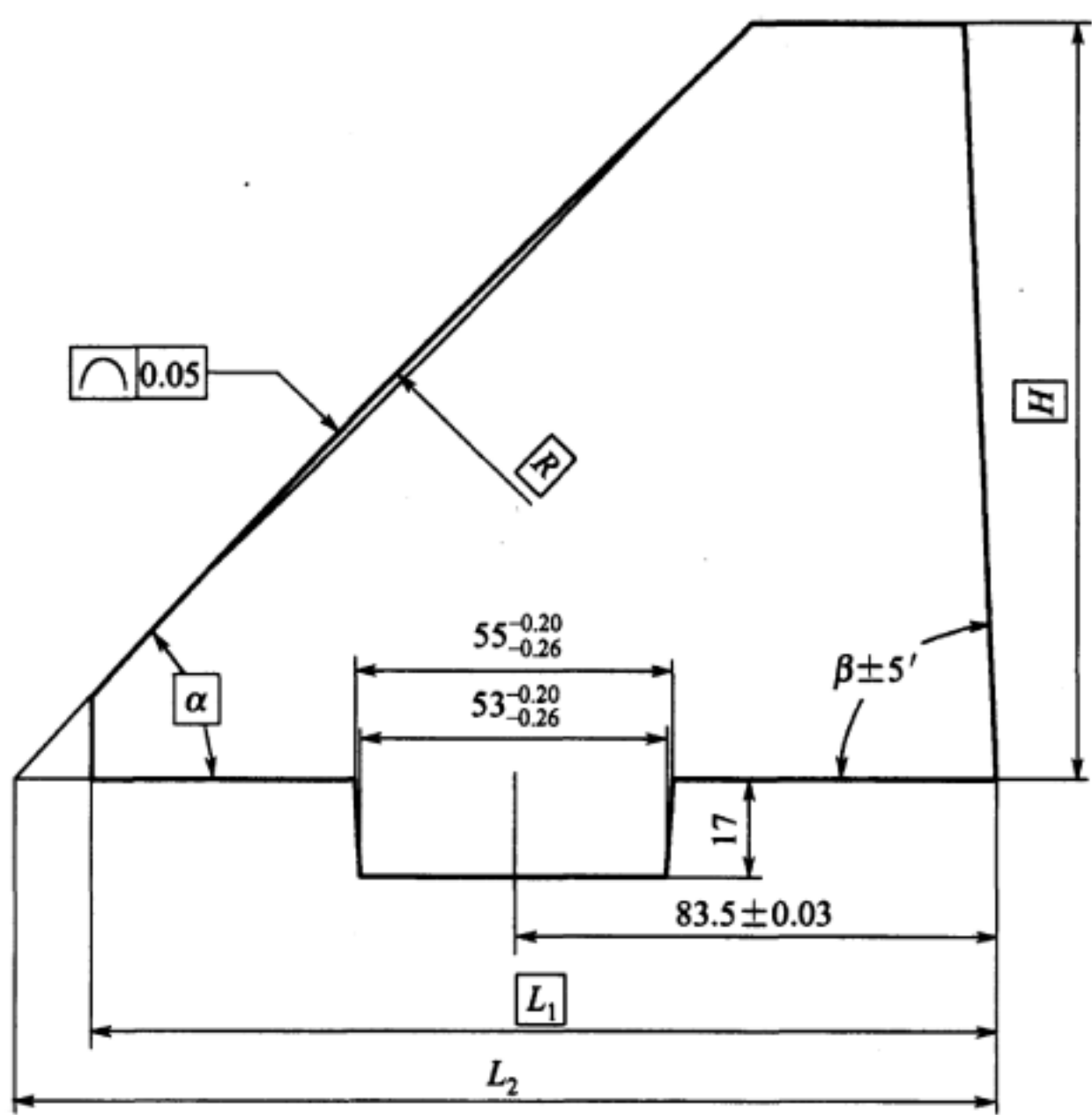
单位为毫米



校对样板	$L$	$H$	$R$
通规校对样板	76.685	90	1 276.5
止规校对样板	74.425	88	1 263.5

图 16 K6 斜楔综合校对样板

单位为毫米



校对样板	$L_1$	$L_2$	$H$	$\alpha$	$\beta$	$R$
通规校对样板	157	$171_{-0.15}^0$	131	45.5°	87.5°	2 007.5
止规校对样板	153	$170_{-0.15}^{+0.10}$	128	44.5°	87°	1 992.5

图 17 8A、8AG、8G 斜楔综合校对样板

### 3 技术要求

- 3.1 量规的工作面不应有锈迹、划痕、毛刺、黑斑、裂纹等明显影响外观和使用性能的缺陷。
- 3.2 装配式量规螺钉连接处应牢固,不应有松动现象;活动部分应能平稳移动,无卡滞和松动现象。
- 3.3 量规工作面的表面硬度为50 HRC~55 HRC。
- 3.4 量规工作面的表面粗糙度  $R_a$  的上限值:校对样板为  $1.6\ \mu\text{m}$ ;工作量规为  $3.2\ \mu\text{m}$ 。
- 3.5 平面量规或样板的两面平行度为 $0.30\ \text{mm}$ 。
- 3.6 量规应无锐边,表面应发蓝(或发黑)或镀硬铬处理。
- 3.7 量规应进行退磁处理。
- 3.8 工作量规的使用方法按附录 A 的规定。

### 4 标志和包装

- 4.1 在量规的适当位置上至少应标示:
  - a) 量规名称;
  - b) 制造厂厂名(简称)或代号;
  - c) 产品编号;
  - d) 按图示字样打印标记。
- 4.2 在量规的包装盒上应标示:
  - a) 产品名称;
  - b) 制造厂名;
  - c) 制造年月。
- 4.3 量规在包装前应经防锈处理,并妥善包装。
- 4.4 量规应附有产品检验合格证和使用说明书。合格证上应标有本标准的标准号、产品编号和出厂日期。



附录 A  
(规范性附录)  
工作量规使用方法

A.1 斜楔综合量规

- A.1.1 本量规的通规、止规用于检查斜楔的外形尺寸。
- A.1.2 检查时,若通规能通过整个斜楔的轮廓,而止规又能止住,则该项点合格。

A.2 斜楔中心距量规

- A.2.1 本量规用于检查斜楔的弹簧凸台中心面至主摩擦面的尺寸。
- A.2.2 检查时,先松开紧固螺钉 4,向右移动滑尺 3;再松开紧固螺钉 6,向下移动定位块 5。将量规的基准面与斜楔的底面贴靠,并与斜楔的主摩擦面垂直,然后向上移动定位块 5,使定位块的两工作面与斜楔的凸台紧贴,固紧螺钉 6。
- A.2.3 左右移动滑尺 3,滑尺的测量面应能接触斜楔。当滑尺 3 处在最右端时,测量面应不接触斜楔,或刚接触到斜楔。测量示意图见图 A.1。

A.3 斜楔副摩擦面角度量规

- A.3.1 本量规用于检查斜楔副摩擦面的角度。
- A.3.2 检查时,若通端“T”或止端“Z”的 A、B 两点均接触斜楔的副摩擦面,则该项点合格。
- A.3.3 检查时,若通端“T”和止端“Z”的 A 点均接触,B 点均不接触,则该项点合格。测量示意图见图 A.2。

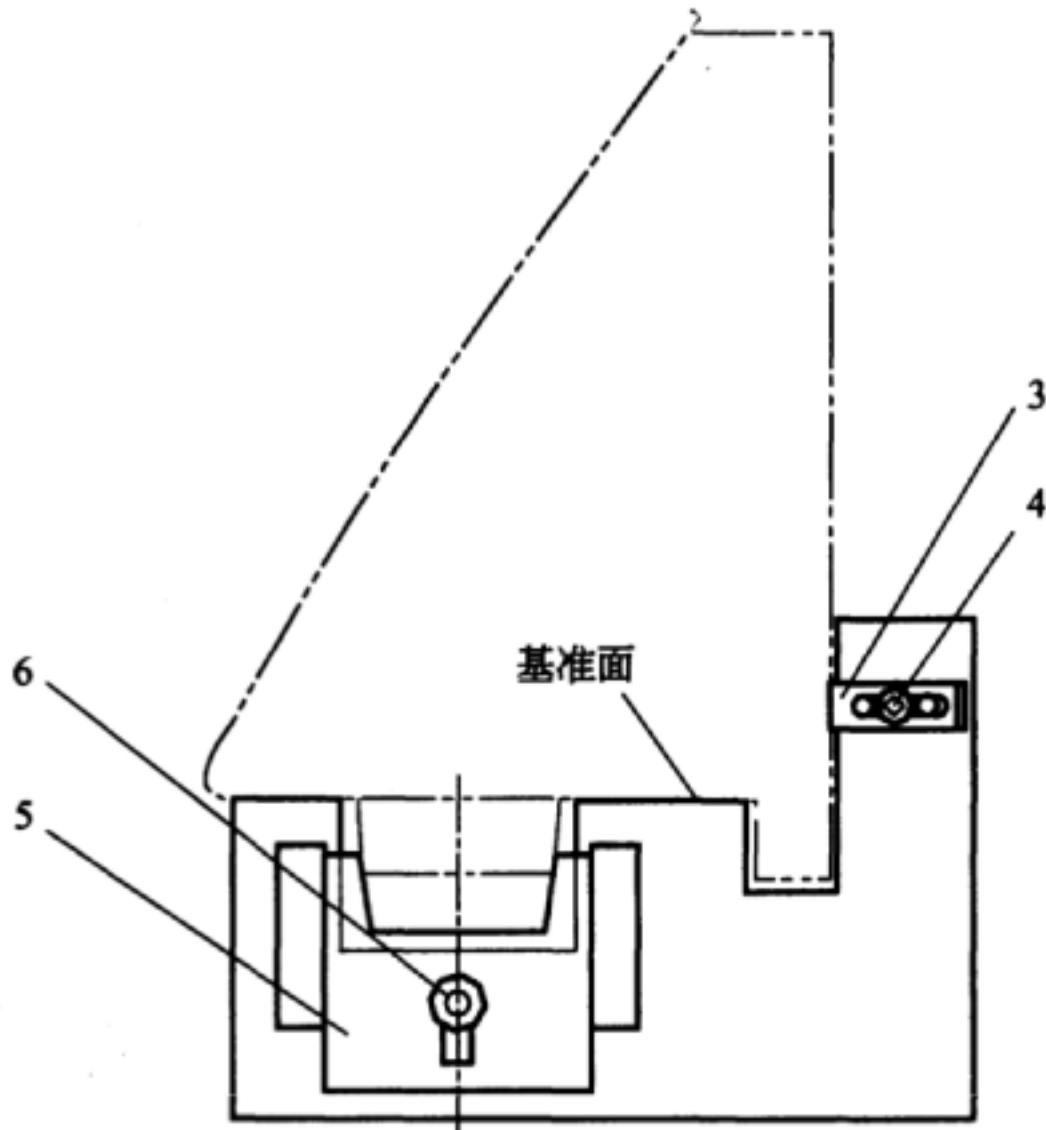


图 A.1

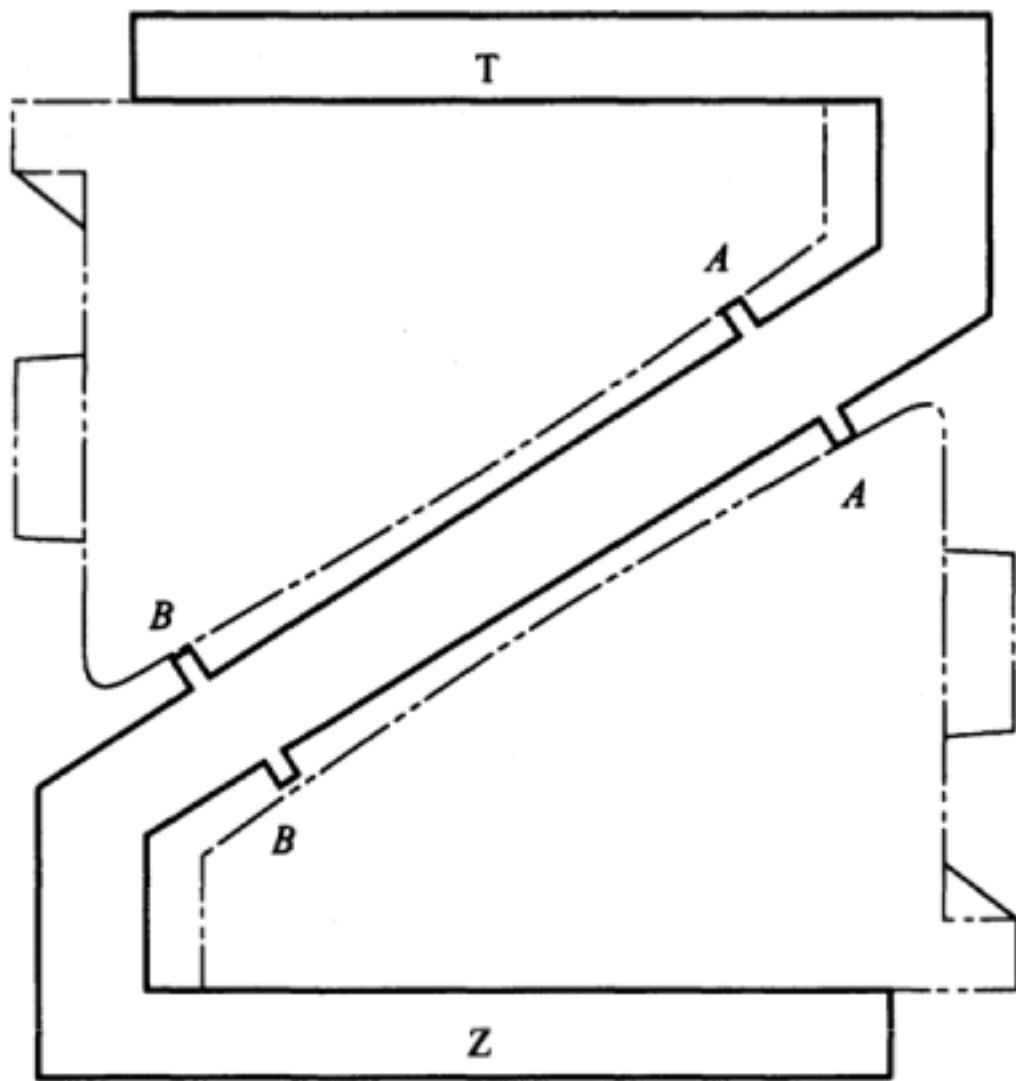


图 A.2

A.4 斜楔主摩擦面角度量规

本量规的通规、止规用于检查 8A、8AG、8G 斜楔主摩擦面的角度。检查方法见 A.3.2~A.3.3。

A.5 斜楔主摩擦板安装孔综合量规

A.5.1 K4 斜楔主摩擦板安装孔综合量规用于检查 K4 斜楔主摩擦板安装孔的有关尺寸。

- a) 主摩擦面孔  $\phi 50$  用量规的通端“50T”和止端“50Z”进行检查。检查时,通端能进入,止端能止住,则该项点合格。
- b) 主摩擦面尺寸 78 用量规的通端“78T”和止端“78Z”进行检查。检查时,将量规的通端“50T”插入斜楔的  $\phi 50$  孔中,并旋转量规,通端“78T”应通过,且止端“78Z”应止住,该项点合格。

A.5.2 K6 斜楔主摩擦板安装孔综合量规用于检查 K6 斜楔主摩擦板安装孔的有关尺寸。相应尺寸的检查方法与 A.5.1 相同。

A.6 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规

A.6.1 K4 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规用于检查 K4 斜楔主摩擦面的 145 尺寸。检查时,若量规的通端“145T”能进入,止端“145Z”能止住,则该项点合格。

A.6.2 K6 斜楔主摩擦板安装槽宽度量规用于检查 K6 斜楔主摩擦面的 164 尺寸。检查时,若量规的通端“164T”能进入,止端“164Z”能止住,则该项点合格。

---







中 华 人 民 共 和 国  
铁道行业标准  
铁道货车减振器斜楔量规  
Gauges for wedges on freight car  
TB/T 2455.15 — 2006

\*

中国铁道出版社出版、发行  
(100054,北京市宣武区右安门西街8号)  
读者服务部电话:市电(010)51873174,路电(021)73174  
北京市兴顺印刷厂印刷  
版权专有 侵权必究

\*

开本:880 mm × 1 230 mm 1/16 印张:1.25 字数:23 千字  
2006 年 10 月第 1 版 2006 年 10 月第 1 次印刷

\*

统一书号:15113 · 2319 定价:10.00 元