

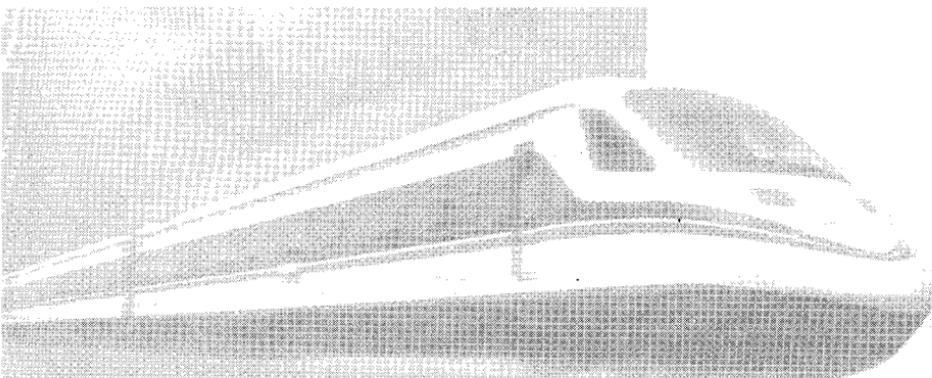
铁道行业标准汇编

# 机车车辆

## 标准汇编

机车车辆综合部分 **2**

TB/T 1756-1986 - TB/T 2883.8-1988



铁道部标准计量研究所

# 出版

# 说明

标准化是一项综合性的技术基础工作,是组织现代化生产和进行贸易的技术准则,是科学管理的重要组成部分。通过标准的制定和组织实施,可以有效地保证和提高产品质量、工程质量及服务质量,促进贸易与技术交流,提高经济效益和社会效益。

随着我国社会主义市场经济体制的建立和铁路的改革与发展,铁路标准化作为铁路运输、安全和管理的重要技术基础工作,在促进铁路行业的技术进步、提高技术装备和服务质量水平上起到越来越重要的作用。

本次编辑出版的铁道行业标准汇编是根据铁道部标准化工作项目安排,在铁道部2001年组织对1990年以前铁道行业标准复审结论和2003年组织的对1991~1997年铁道行业标准复审结论废止了不符合铁路改革和发展要求的968项行业标准基础上,将全部现行铁道行业1688项标准,按专业分为《机车车辆标准汇编》、《工务标准汇编》、《通信信号标准汇编》、《电气化铁道标准汇编》、《铁路运输标准汇编》及《综合基础标准汇编》六部分编辑出版。

《机车车辆标准汇编》包括《机车车辆综合部分》三册、《机车部分》四册、《车辆部分》四册及有关机车车辆专业的现行《铁道国家标准部分》一册,共收集了截止于本汇编出版时已发布实施的现行有效铁道行业标准和铁道国家标准共947项。以供铁路相关管理人员、科技人员以及各级领导全面系统地学习和了解现行有效的铁道行业标准、铁道国家标准及计量检定规程,更好地贯彻实施标准,为铁路的科技发展提供技术支持。

本汇编根据现行标准单行本编印,在编印过程中亦可能出现错误之处,请予以指出并函告我所。

所有标准在实施期间可能会发布修改单、被修订或被废止,若有变更应以标准的最新版本为准。

铁道部标准计量研究所

2004年5月

## D 型承载鞍检修量具

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了 D 型承载鞍检修量具的型式尺寸、测量范围、制造技术条件和使用方法。  
本标准适用于 D 型承载鞍检修用测量量具。

### 2 型式尺寸和测量范围

2.1 D 型承载鞍鞍面直径检修量块, 见图 1。

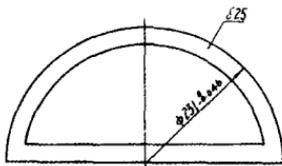


图 1

2.2 D 型承载鞍导框档边检修样板, 见图 2。

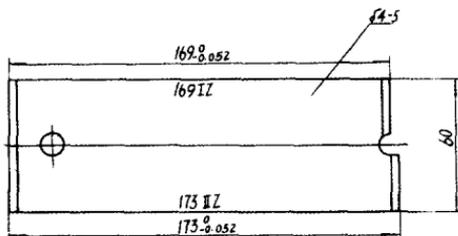


图 2

## 2.3 D型承载鞍导框底面检修样板,见图3。

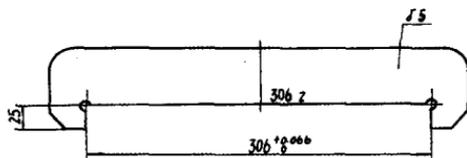


图3

## 2.4 D型承载鞍档肩检修样板,见图4。

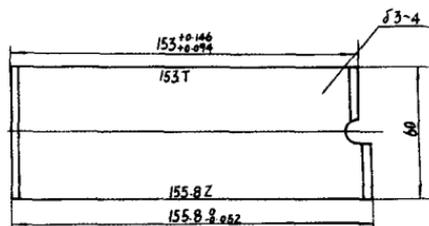
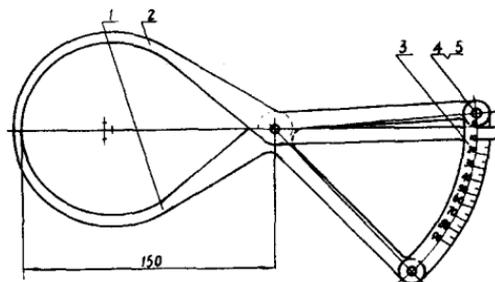


图4

## 2.5 D型承载鞍顶部厚度检查尺,见图5。



序号	名称	数量	材料
1	下夹尺	1	4Cr13
2	上夹尺	1	4Cr13
3	护板	1	4Cr13
4	螺钉 6×8	3	BL2
5	垫	2	Q235-A

图5

### 3 技术要求

- 3.1 量具表面不能有影响使用的外部缺陷。
- 3.2 量具测量面的表面粗糙度  $R_a$  为  $1.6\mu\text{m}$ 。
- 3.3 量具测量面的硬度为  $55\sim 60\text{HRC}$ 。
- 3.4 材料: T10(检查尺除外)。
- 3.5 在量具的图示位置刻印相应的数值及符号。
- 3.6 检查尺使用应灵活, 不能有卡紧现象。
- 3.7 发蓝。

### 4 标志与包装

- 4.1 在量具的适当位置应标志:
  - a) 量具名称;
  - b) 制造单位;
  - c) 本标准编号。
- 4.2 量具的包装盒上应标志:
  - a) 量具名称;
  - b) 制造单位;
  - c) 生产日期;
  - d) 标准编号。
- 4.3 量具在包装前应经防锈处理, 并妥善包装。
- 4.4 量具应有产品合格证。

**附录 A**  
**D型承载鞍检修量具使用说明**  
(补充件)

**A1 鞍面磨损**

把鞍面磨损直径检修量块放在鞍面环带上,上口两侧有间隙为不合格。

**A2 导框挡边磨损( $170\pm 1\text{mm}$ )**

用导框挡边检修样板检查导框内侧面宽度。导框内侧面宽为 $166\pm 1\text{mm}$ ,用169Z端;导框内侧面宽为 $170\pm 1\text{mm}$ ,用173Z端。样板能插入导框为不合格。

**A3 导框底面磨损( $309_{-1}\text{mm}$ )**

用导框底面检修样板由底面向顶面插入。能插入者为不合格。

**A4 挡肩宽度磨损( $153^{+1}_{-0.8}\text{mm}$ )**

用挡肩检修样板垂直鞍面环带放入,并沿环带作圆周方向移动。153T端通过,155.8Z端止住为合格。

**A5 顶部厚度**

将“导框挡边检修样板”的平面贴靠在承载鞍顶面,用“顶部厚度检查尺”的钳口夹住样板和鞍面,读数。然后,将该读数减去“导框挡边检修样板”的厚度为实际顶厚。实测厚度小于极限值时为不合格。

**A6 顶面磨损**

把“导框挡边检修样板”的背面贴靠在承载鞍顶面上,用塞尺测量间隙,当测量值超过顶面磨损限度时,需加工修复。

**附加说明:**

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所提出并归口。

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所、北京二七车辆厂共同起草。