

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3198.2—2008

铁道货车心盘及磨耗盘专用量具 第2部分：心盘及磨耗盘检修用量具

Dedicated measuring tools for the center plate and wear plate on freight car
Part 2: Measuring tools for the overhaul of center plate and wear plate

2008-10-14 发布

2009-03-01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

目 次

前 言 II

1 范 围 1

2 规范性引用文件 1

3 形式与尺寸 1

4 要 求 3

5 标志与包装 3

附录 A (规范性附录) 铁道货车心盘及磨耗盘检修用量具使用方法 5

前 言

TB/T 3198《铁道货车心盘及磨耗盘专用量具》分为两个部分：

——第1部分 心盘及磨耗盘制造用量具；

——第2部分 心盘及磨耗盘检修用量具。

本部分为 TB/T 3198 的第2部分。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分由南车戚墅堰机车车辆工艺研究所提出并归口。

本部分的起草单位：南车二七车辆有限公司、南车戚墅堰机车车辆工艺研究所、铁道部标准计量研究所。

本部分起草人：章薇、王彦春、杨燕。

铁道货车心盘及磨耗盘专用量具
第2部分：心盘及磨耗盘检修用量具

1 范 围

本部分规定了铁道货车心盘及磨耗盘检修用量具的形式与尺寸、要求、标志与包装等。
本部分适用于铁道货车转 K2 型、转 K4 型、转 K5 型、转 K6 型、转 K7 型、转 8G 型、转 8AG 型、转 8B 型、转 8AB 型、转 8A 型转向架用平面下心盘及心盘磨耗盘，与之配套的平面及整体上心盘（以下分别简称为 K2、K4、K5、K6、K7、8G、8AG、8B、8AB、8A 上、下心盘及磨耗盘）检修用量具的设计、制造和使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 TB/T 3198 本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

- GB/T 1214.1 游标类卡尺 通用技术条件
- TB/T 3198.1—2008 铁道货车心盘及磨耗盘专用量具 第1部分：心盘及磨耗盘制造用量具

3 形式与尺寸

3.1 下心盘检修量规

该量规分两种形式，其形式与尺寸及磨耗限度 H_s 、 H_{TS} 和 h_s 见图 1。使用方法见 A.1。
单位为毫米

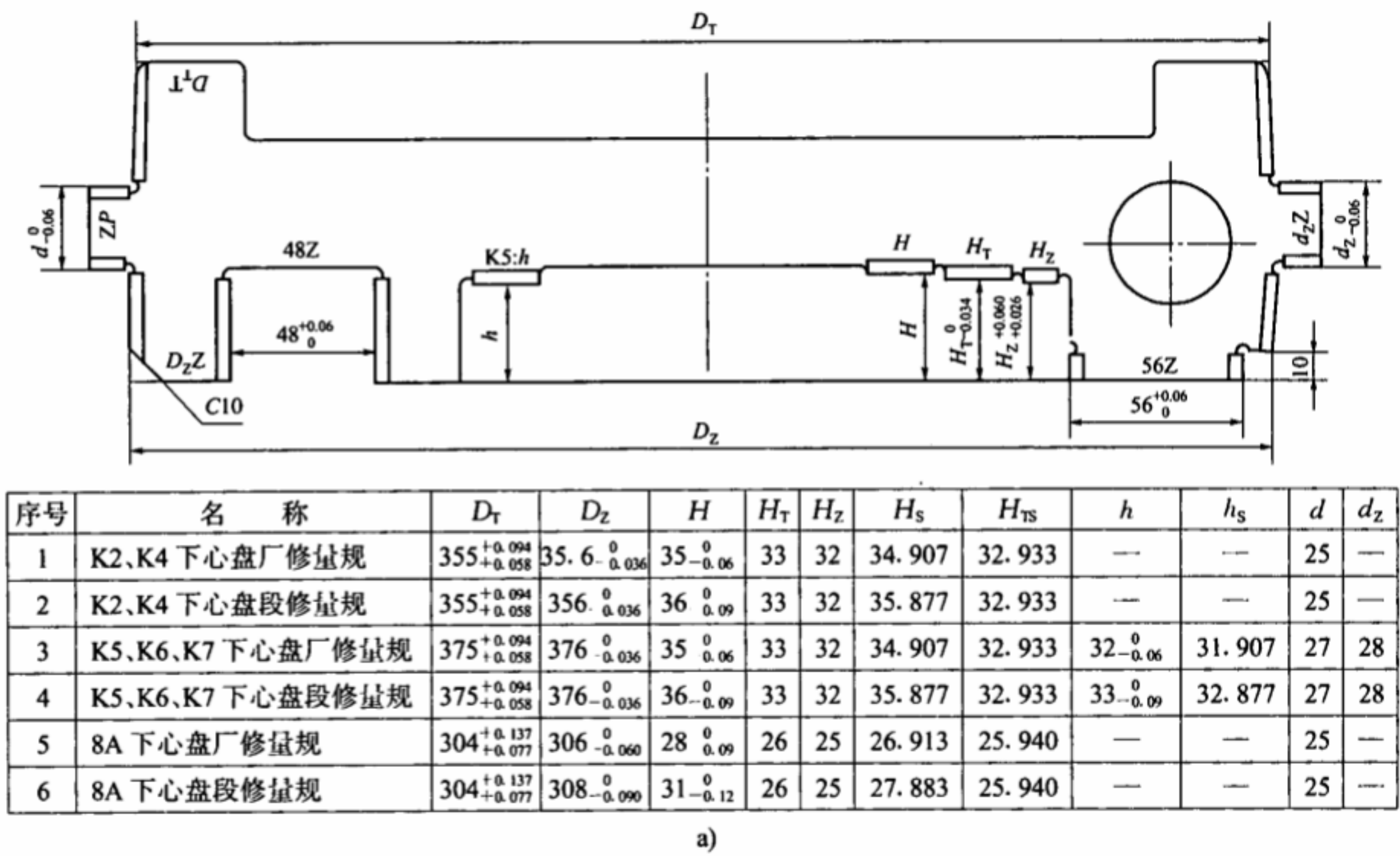


图 1

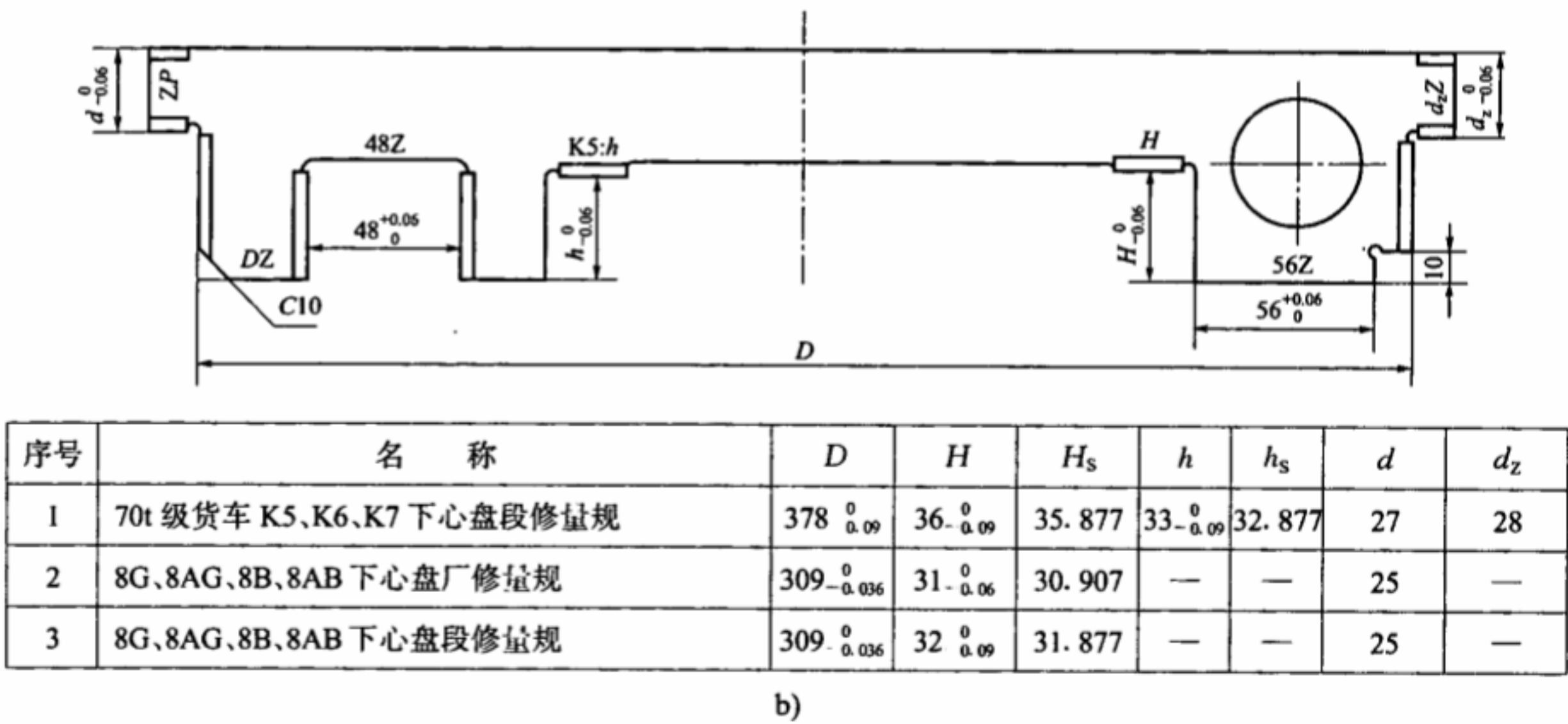


图 1 下心盘检修量规

图 1a)分六种规格,用于厂修、段修下心盘内圆锥面、支承面、螺栓孔、中心销孔磨耗的检查,K2、K6、K7、8A 厂修下心盘内圆锥面修复后内圆锥直径的检查。可用于中心销磨耗的检查。

图 1b)分三种规格,用于 70t 级货车段修,配装转 8G 型、转 8AG 型、转 8B 型、转 8AB 型转向架的货车厂修、段修 K5、K6、K7、8G、8AG、8B、8AB 下心盘内圆锥面、支承面、螺栓孔和中心销孔磨耗的检查。可用于中心销磨耗的检查。

3.2 上心盘检修量规

该量规分两种形式,其形式与尺寸及磨耗限度 H_s 和 h_s 见图 2。使用方法见 A.2。

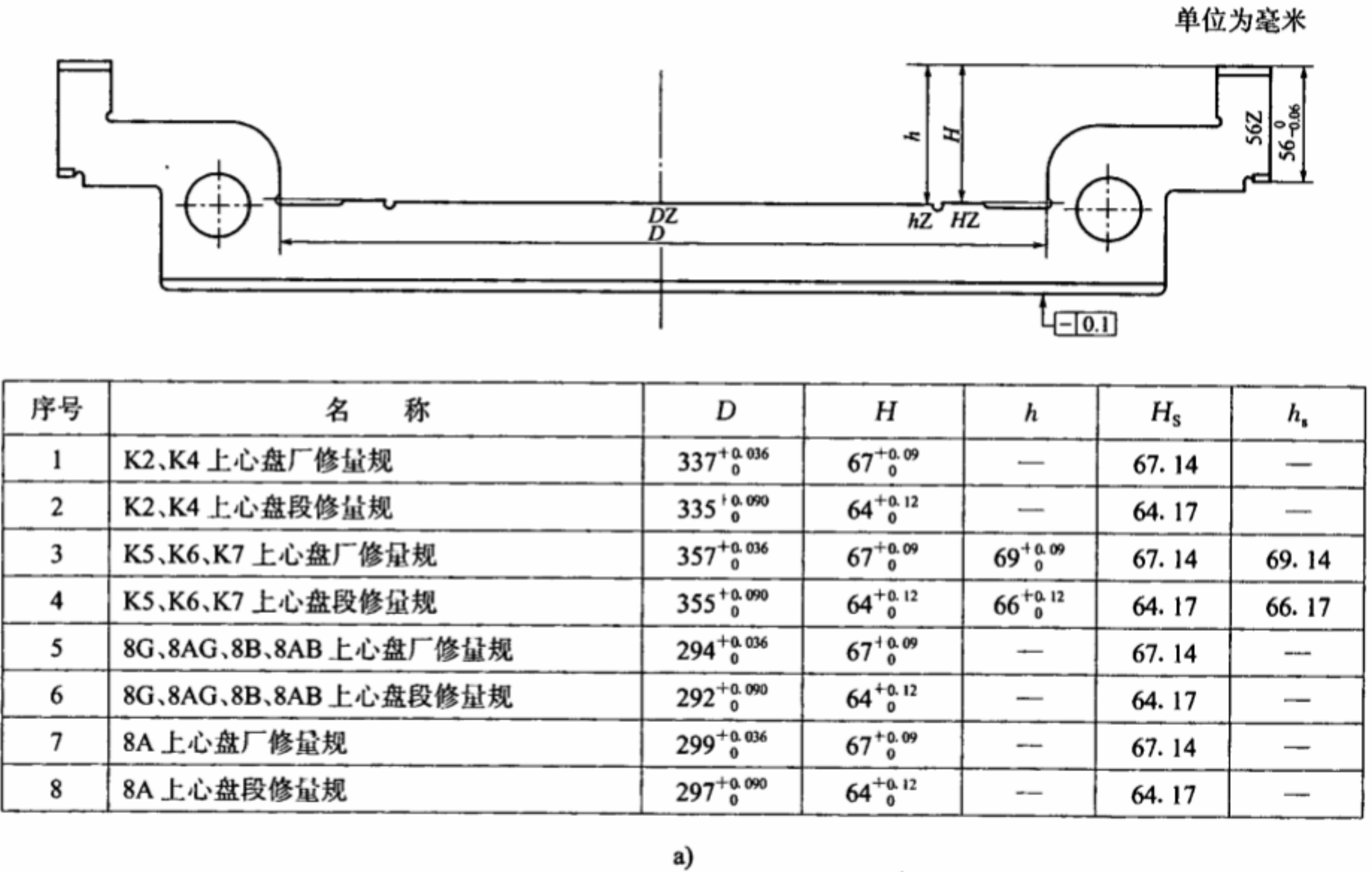
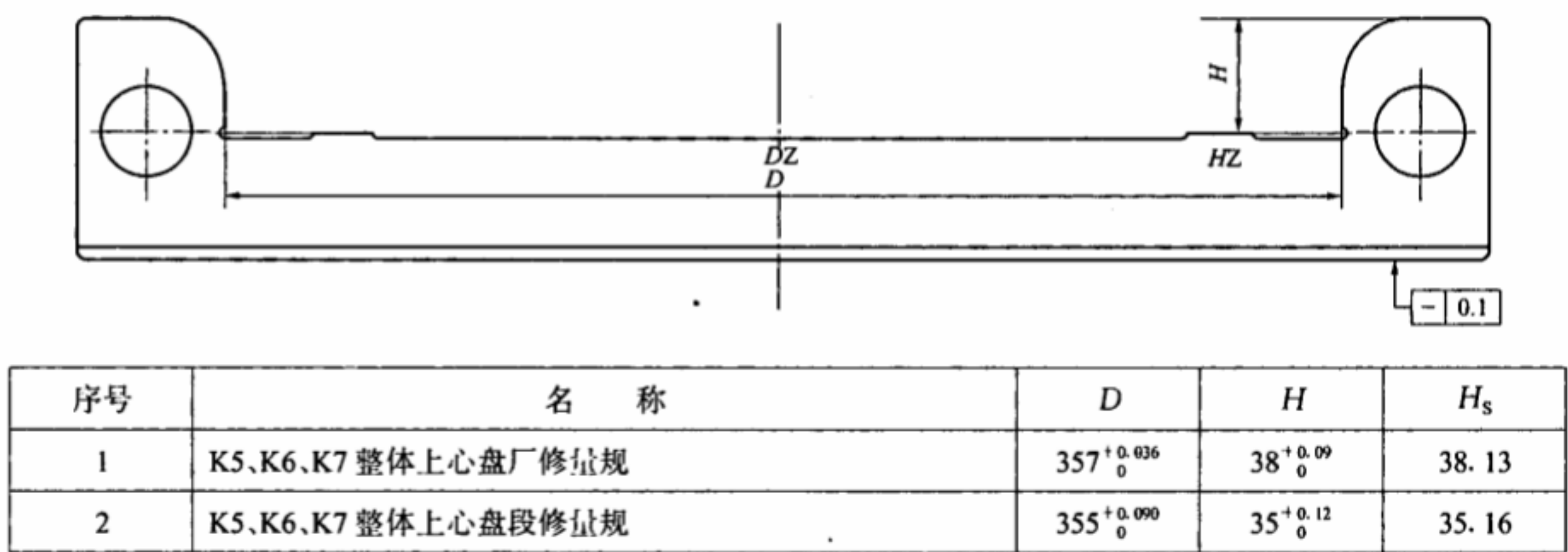


图 2



b)
图 2 上心盘检修量规

图 2a)分八种规格,用于平面上心盘厂、段修外圆锥面、支承面及中心销孔磨耗的检查。可用于上旁承磨耗板磨耗的检查。

图 2b)分两种规格,用于整体上心盘厂、段修外圆锥面及支承面磨耗的检查。可用于上旁承磨耗板磨耗的检查。

3.3 心盘及磨耗盘测量尺

该测量尺应符合 TB/T 3198.1—2008 中 3.7 的规定。

3.4 心盘及磨耗盘厚度及深度测量尺

该测量尺应符合 TB/T 3198.1—2008 中 3.8 的规定。

4 要 求

- 4.1 量具的测量面应无影响使用性能的缺陷。外部边无毛刺,允许侧凹。
- 4.2 量具宜采用工具钢,不应采用弹簧钢。
- 4.3 量具测量面的表面粗糙度 MMR R_a1.6,硬度 50 HRC~55 HRC。孔用量规测量面宽度宜为 1 mm。
- 4.4 测量尺的尺框应能沿尺身平稳移动,无卡滞和松动现象。
- 4.5 心盘及磨耗盘测量尺示值误差不超过±0.10 mm,心盘及磨耗盘厚度及深度测量尺示值误差不超过±0.06 mm。其余应符合 GB/T 1214.1 的规定。
- 4.6 量规的两面平行度为 0.30 mm。
- 4.7 量规的斜工作面及测量尺的斜测量面的斜度为 1:24,任意 24 mm 范围内斜度允差为 0.05 mm。
- 4.8 量具表面应镀铬等防锈处理。

5 标志与包装

5.1 量具上至少应标志:

- a) 产品名称;
- b) 制造厂名简称或代号;
- c) 产品编号;
- d) 量规按图示位置刻打相应的通、止标记。

5.2 包装盒上应有标志:

- a) 产品名称;
- b) 制造厂名;

c) 制造年月。

5.3 量具经防锈处理后,妥善包装。

5.4 量具应附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)
铁道货车心盘及磨耗盘检修用量具使用方法

A.1 下心盘检修量规

A.1.1 用于内圆锥面磨耗的检查时, D_zZ 端或 D_z 端通过,磨耗超限。止住,该项点合格。见图 A.1。

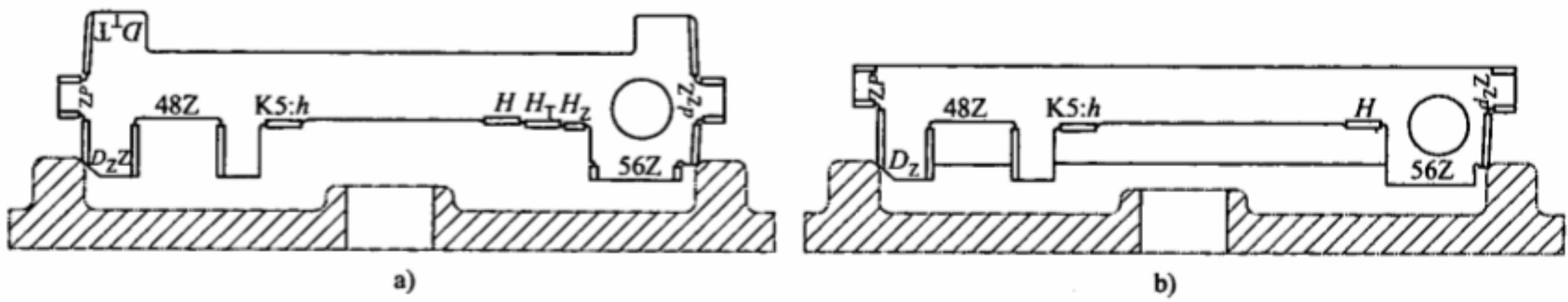


图 A.1 内圆锥面磨耗的检查

A.1.2 用于内圆锥面修复后直径的检查时, $D_T T$ 端通过,且 D_zZ 端止住,该项点合格。见图 A.2。

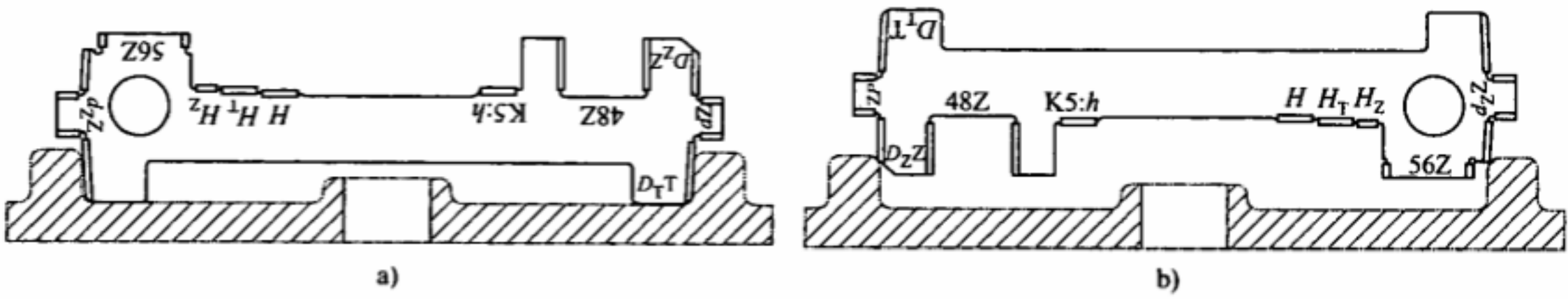


图 A.2 内圆锥面修复后直径的检查

A.1.3 用于支承面磨耗的检查时, H 端或 $K5:h$ 端止住,磨耗超限。 H 端通过,该项点合格,见图 A.3a); $K5:h$ 端通过, $K5$ 下心盘该项点合格,见图 A.3b)。

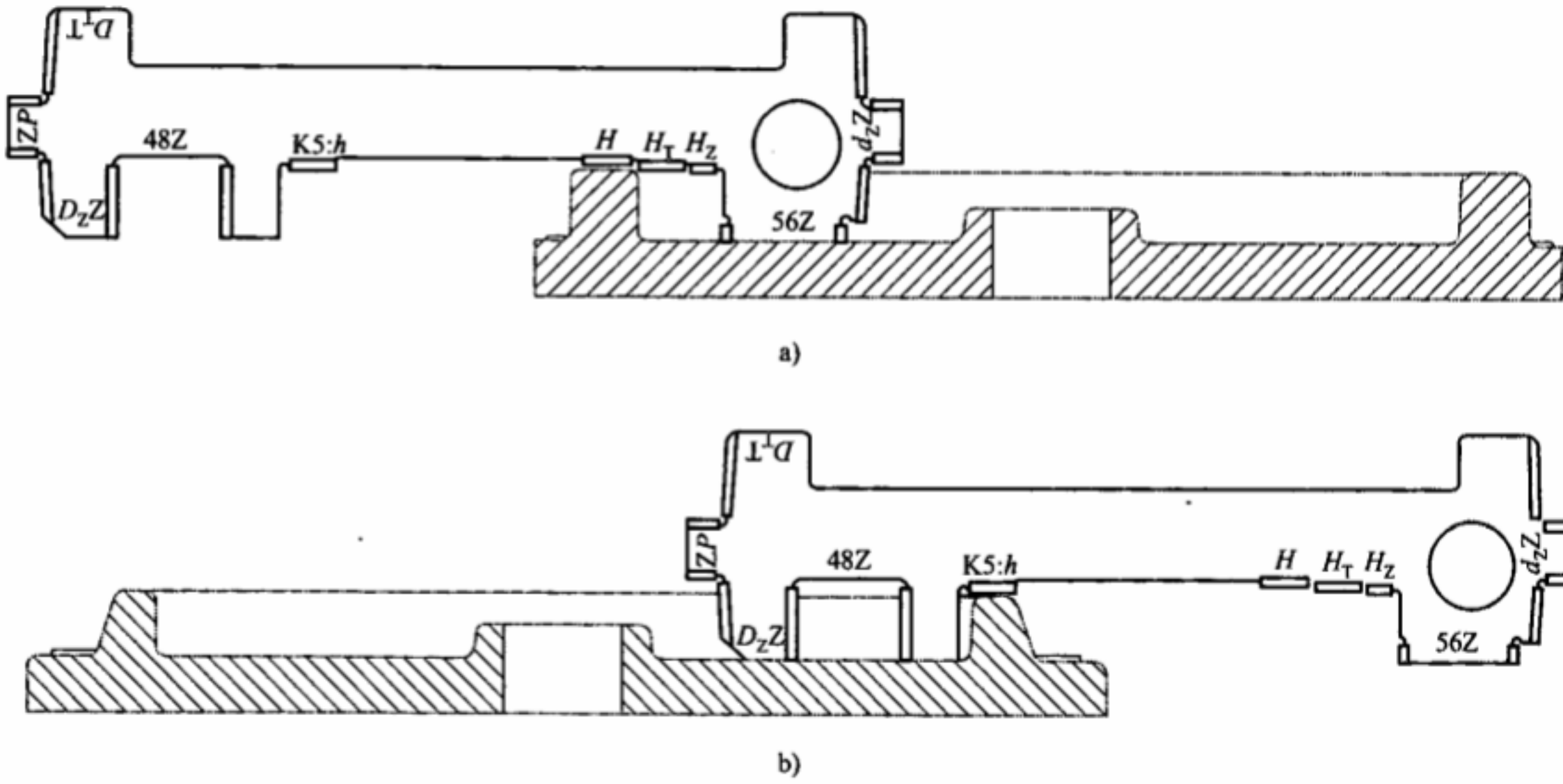


图 A.3 支承面磨耗的检查

A.1.4 用于支承面修复后内圆锥深度检查时, H_T 端通过,且 H_z 端止住,该项点合格。见图 A.4。

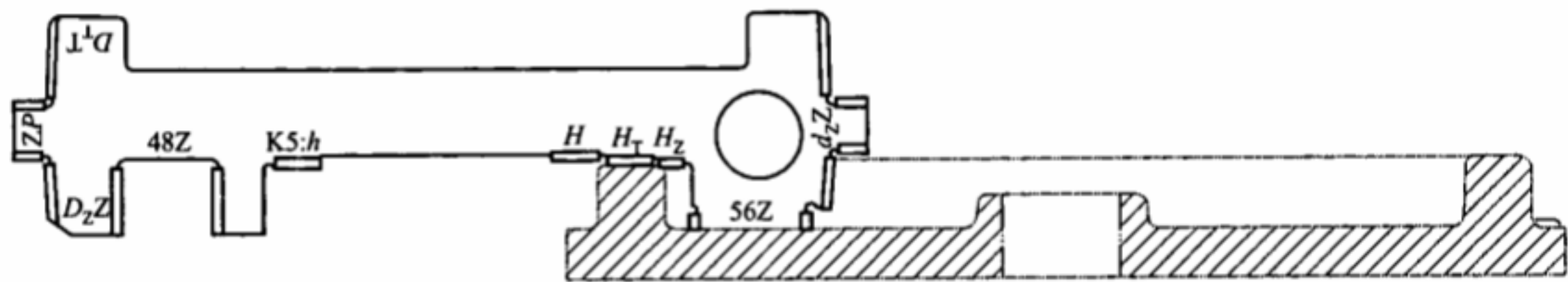


图 A.4 支承面修复后内圆锥深度检查

A.1.5 用于螺栓孔径向磨耗的检查时, d_Z 端或 d_{2Z} 端通过, 磨耗超限。 d_Z 端止住, 螺栓孔合格, 见图 A.5a); d_{2Z} 端止住, K6、K7 下心盘螺栓孔 $\phi 26^{+0.5}_0$ 合格。见图 A.5b)。

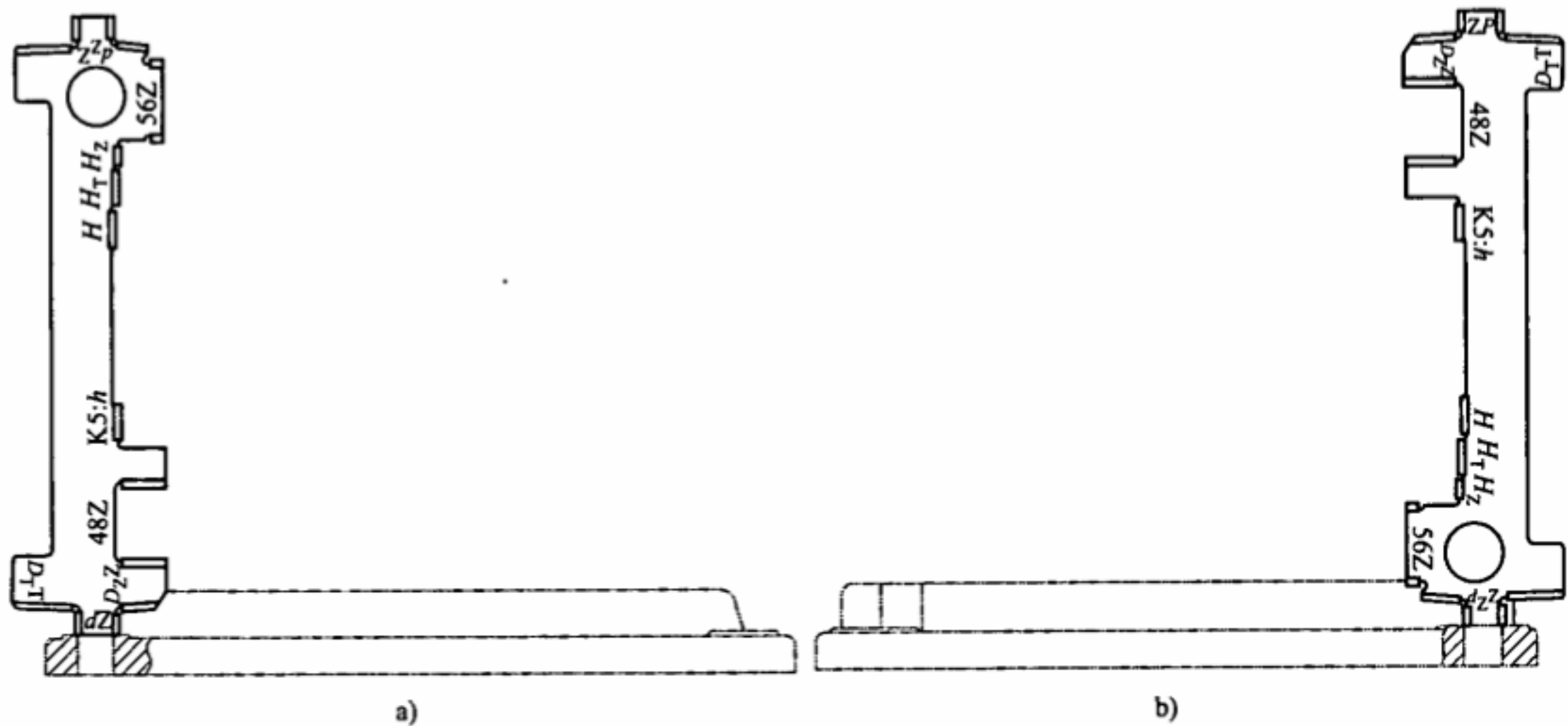


图 A.5 螺栓孔径向磨耗的检查

A.1.6 用于中心销孔磨耗的检查时, 56Z 端通过, 磨耗超限。止住, 该项点合格, 见图 A.6。

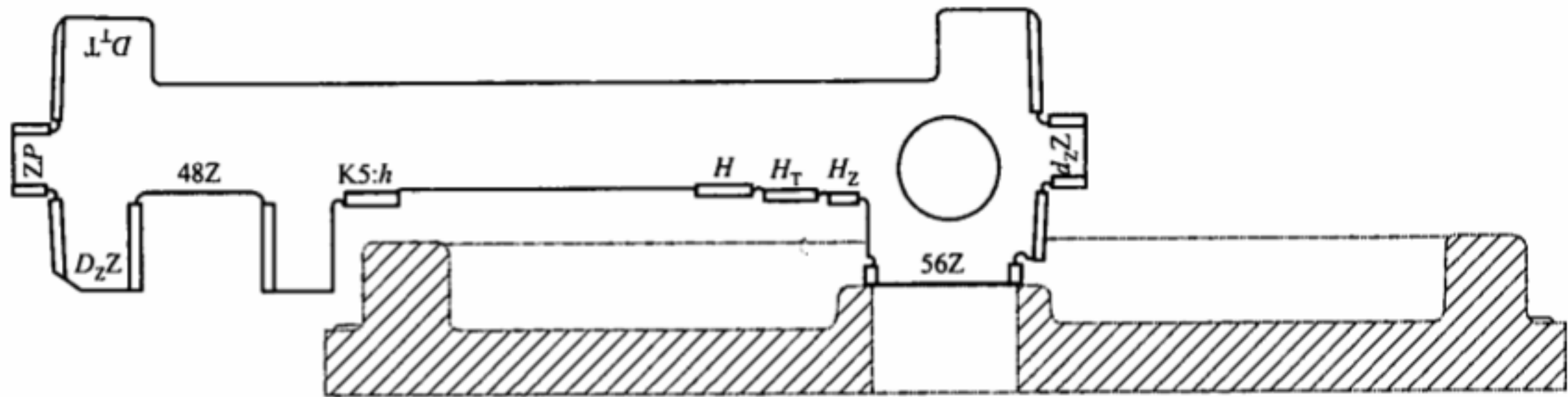


图 A.6 中心销孔磨耗的检查

A.1.7 用于中心销磨耗的检查时, 48Z 端通过, 磨耗超限。止住, 该项点合格。见图 A.7。

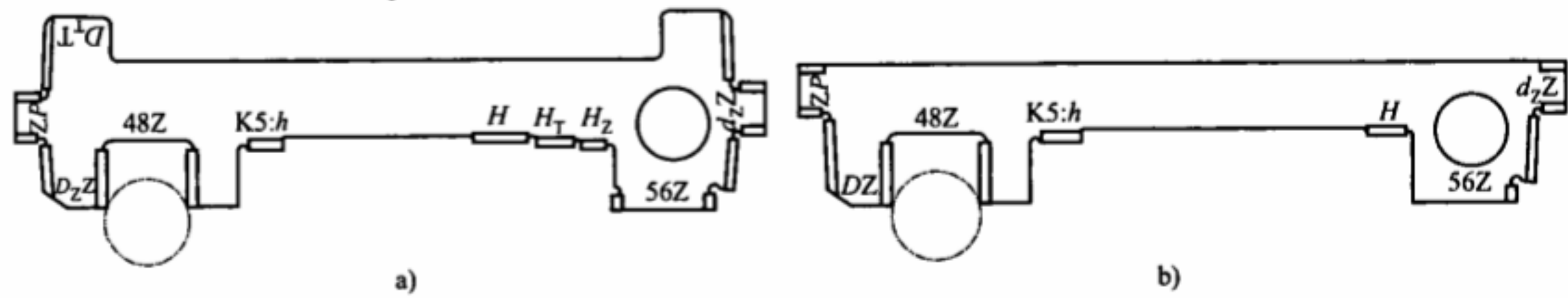


图 A.7 中心销磨耗的检查

A.2 上心盘检修量规

A.2.1 用于外圆锥面磨耗的检查时,将量规 1 : 24 斜面内基准面 HZ 标志面与上心盘支承面贴靠,平移量规,DZ 端通过,磨耗超限。止住,该项点合格。见图 A. 8。

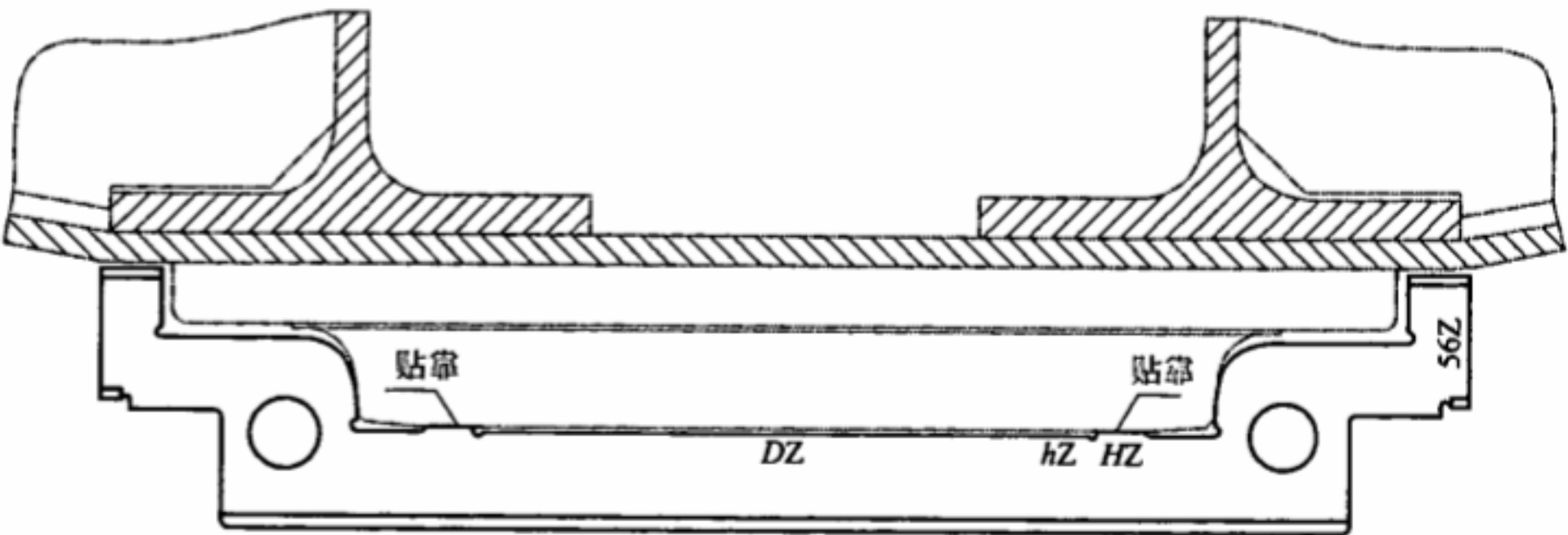


图 A. 8 外圆锥面磨耗的检查

A.2.2 用于支承面磨耗的检查时,将量规两侧上平面与枕梁下盖板下平面或整体上心盘外圆锥底面贴靠,平移量规,HZ 端或 hZ 端通过,支承面磨耗超限。HZ 端止住,平面上心盘厚 70^{+2}_0 或整体上心盘外圆锥高度 41^{+1}_0 合格;hZ 端止住,平面上心盘厚 72^{+2}_0 合格。见图 A. 9。

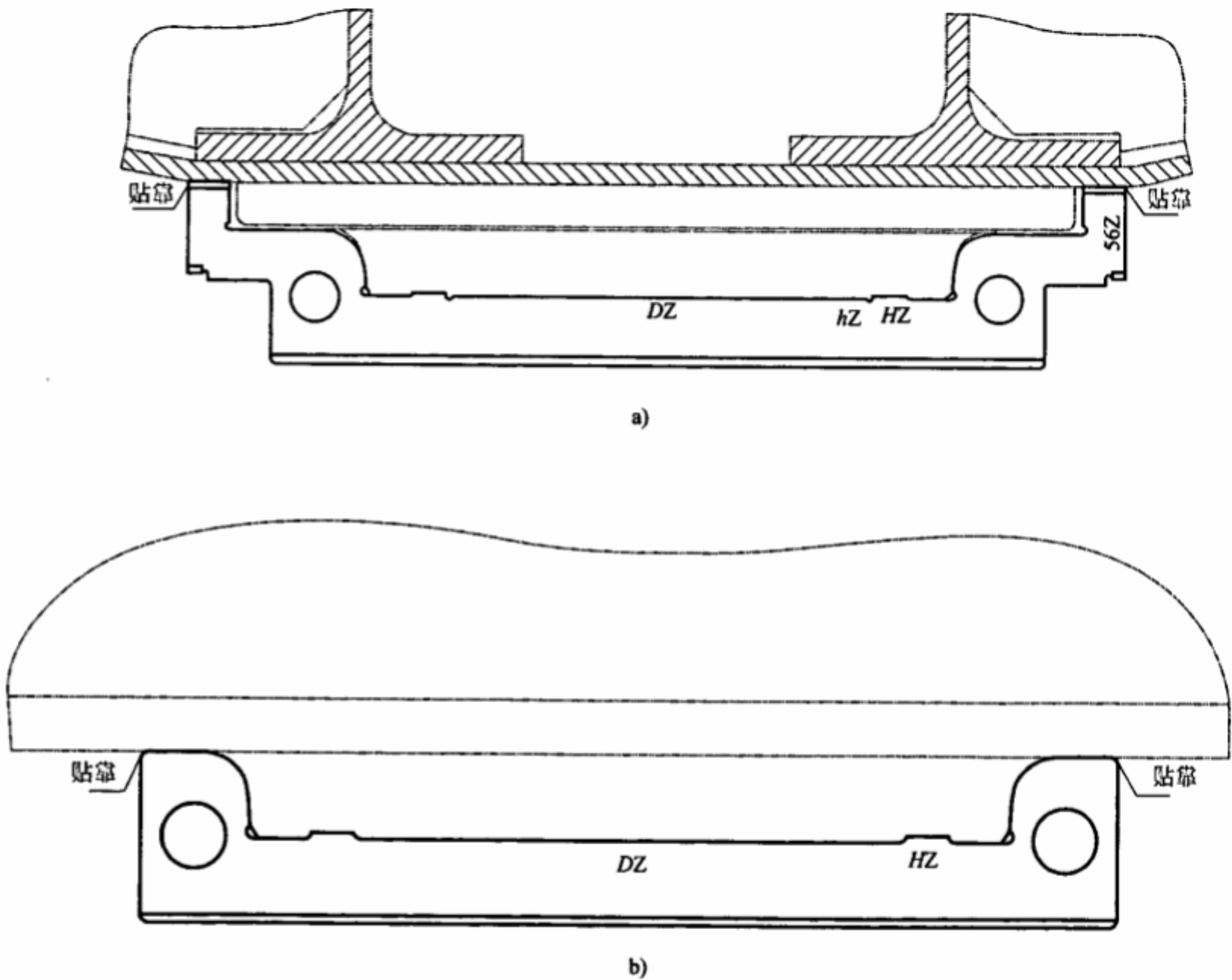


图 A. 9 支承面磨耗的检查

A.2.3 用于中心销孔磨耗的检查时,56Z端通过,磨耗超限。止住,该项点合格。见图 A. 10。

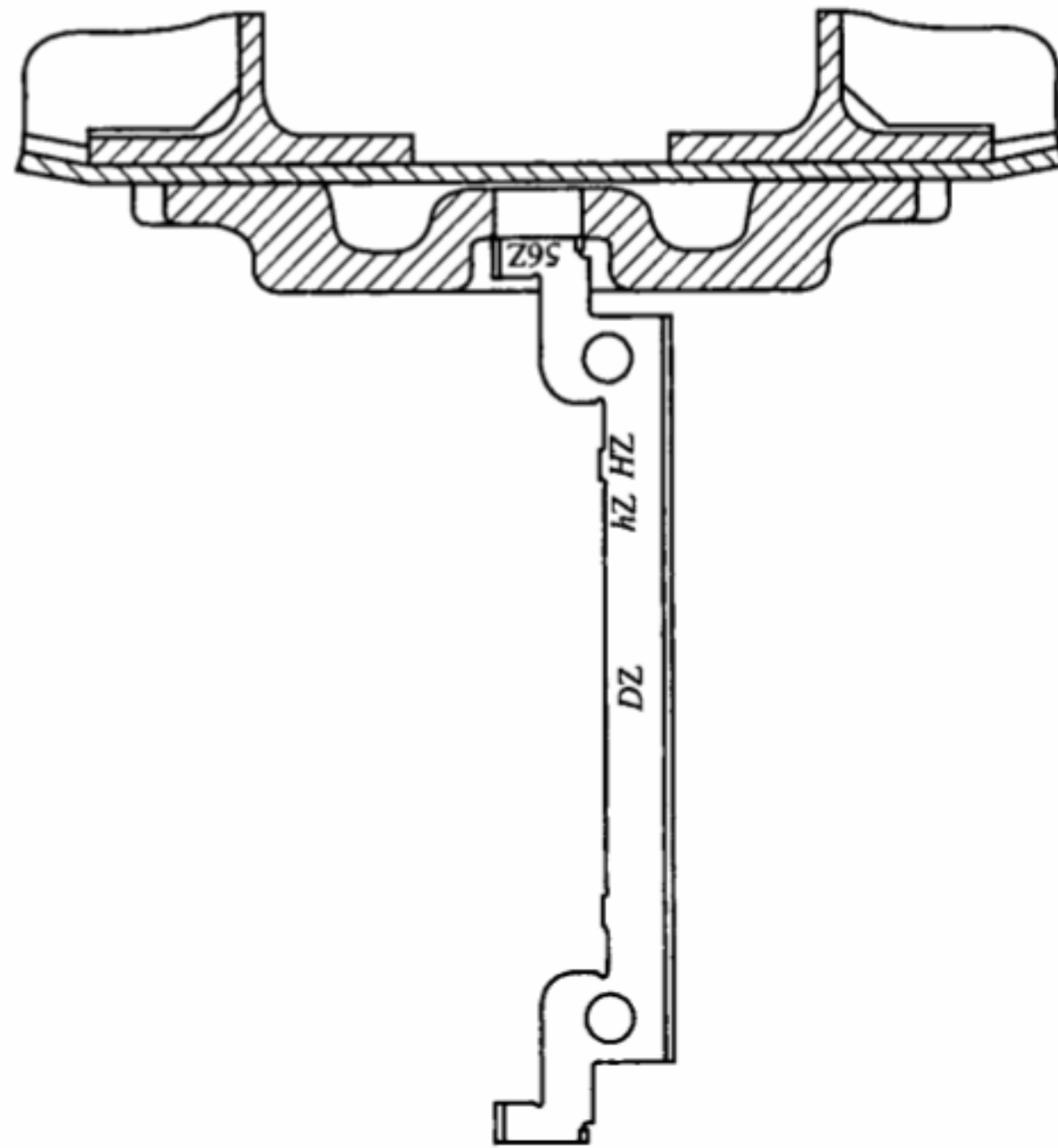


图 A. 10 中心销孔磨耗的检查

A.2.4 用于上旁承磨耗板的检查时,将量规直边与上旁承磨耗板工作面贴靠,其间隙在磨耗限度范围内,该项点合格。

中 华 人 民 共 和 国

铁道行业标准

铁道货车心盘及磨耗盘专用量具

第2部分:心盘及磨耗盘检修用量具

Dedicated measuring tools for the center
plate and wear plate on freight car

Part 2: Measuring tools for the overhaul
of center plate and wear plate

TB/T 3198.2 — 2008

*

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 字数:13 千字

2008年12月第1版 2008年12月第1次印刷

*

统一书号:15113·2865 定价:10.00元