

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5865—1991

窄轨工矿电机车轮对系列

1991-10-17 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

窄轨工矿电机车轮对系列

代替 JB 3269—83

1 主题内容与适用范围

本标准规定了窄轨工矿电机车用轮对系列的主要尺寸、规格、技术要求和检验规则。

本标准适用于批量生产的符合 JB/Z 117《工矿电机车系列型谱》规定的窄轨工矿电机车用的轮对系列，对非型谱内的产品也可参照使用。

2 引用标准

- GB 1.3 标准化工作导则 产品标准编写规定
- GB 5675 灰铸铁分级
- GB 5676 一般工程用铸造碳钢 差
- GB 4695 窄轨机车车辆 车轮踏面形状及尺寸
- GB 702 热轧圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表
- GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表

3 产品分类

轮对按车轮直径分为 6 种，主要尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。

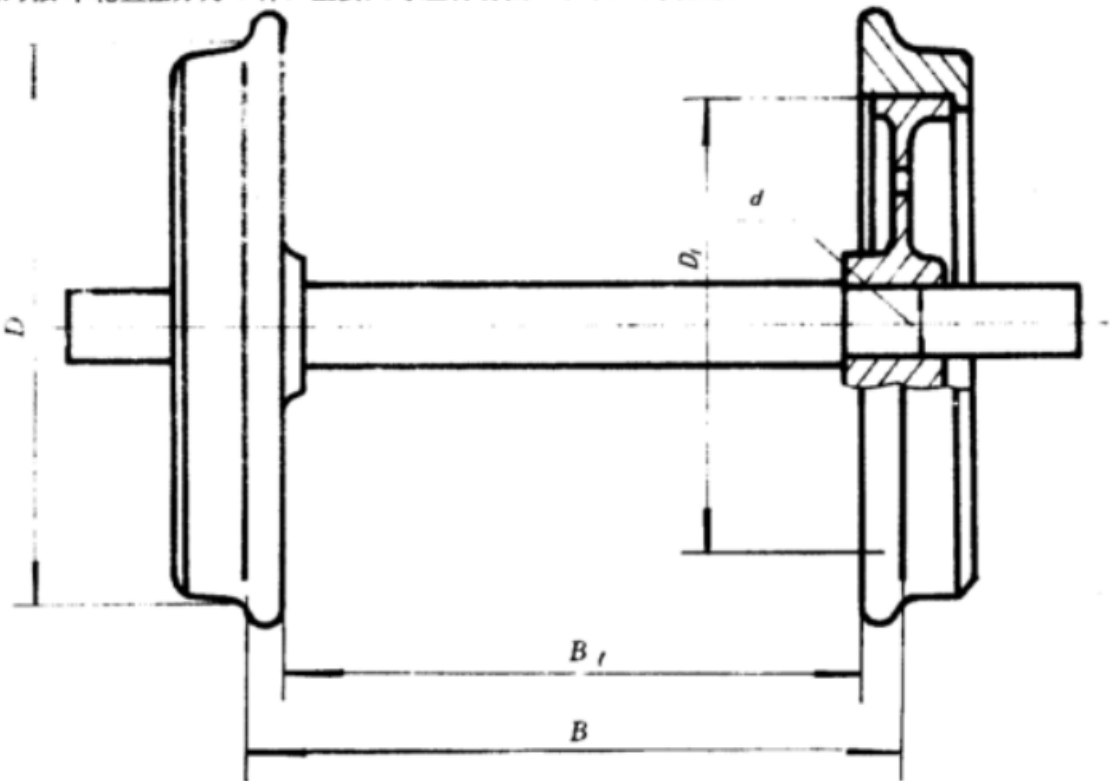


图 1

表 1

mm

| 类型 | 车轮型式 | 车轮直径 D | 轮心外径 D_1 | 轮壳孔径 d | 轨距 B | | |
|----|------|----------|------------|----------|---|-----|-----|
| | | | | | 600 | 762 | 900 |
| | | | | | 轮对内侧距离 $B_1 \begin{smallmatrix} +1 \\ -1 \end{smallmatrix}$ | | |
| 1 | 整体车轮 | 460 | — | 60 | 546 | 708 | 846 |
| 2 | 整体车轮 | 520 | — | 70 | 546 | 708 | 846 |
| 3 | 轮箍车轮 | 600 | 480 | 100 | 546 | 708 | 846 |
| 4 | 轮箍车轮 | 680 | 574 | 100 | 546 | 708 | 846 |
| 5 | 轮箍车轮 | 760 | 650 | 120 | 546 | 708 | 846 |
| 6 | 轮箍车轮 | 840 | 710 | 145 | — | 698 | 836 |

4 技术要求

- 4.1 轮对的零件不允许有裂纹。
- 4.2 轮对的两车轮滚动圆直径之差不大于 1mm。
- 4.3 轮对内侧距应符合表 1 的规定。对压装轮对任一车轮内侧端面在尺寸为车轮直径处的圆跳动公差为：0.5mm。
- 4.4 车轴的车轮位置表面粗糙度参数 R_a 值为：1.6 μ m。
- 4.5 车轮压装时，在规定的公差数值内，其压入压力应符合设计的规定值。
- 4.6 轮对各零部件的材料应符合如下规定。
- 4.6.1 车轴应符合 GB 702 的要求以及性能不低于它的其他结构钢。
- 4.6.2 整体铸钢车轮应符合 GB 5676 的要求。
- 4.6.3 轮心应符合 GB 5676 或 GB 5675 的要求。
- 4.7 车轮轮缘踏面外形，应符合 GB 4695 的要求，而且除车轮直径为 840mm 的轮对应采用 B 型轮缘踏面外形外，其他规格的轮对应采用 A 型。
- 4.8 轮心孔表面的粗糙度参数 R_a 值为：3.2 μ m。
- 4.9 轮对除配合表面和踏面外其余均应涂漆防锈。

5 验收规则与检验方法

- 5.1 轮对由生产单位检验部门进行检查、验收。用户如需抽检时，应在合同中规定。
- 5.2 轮对各零件的材料的化学成分和机械性能由制造厂的质量部门负责。用户如需要抽检时，应在合同中规定。
- 5.3 每个轮对需要进行外观和表面油漆质量的检查。
- 5.4 每个轮对应进行外形尺寸和轮缘踏面形状的检查，轮缘踏面形状可用标准样板检查，其踏面形状与样板间的间隙应不大于 1mm。
- 5.5 每个轮对压装前应检查车轴与轮心孔配合表面的粗糙度，压装时应按轮对的出厂序号分别记录压力和公差数值。
- 5.6 每批轮对应按表 2 的要求检验合格后才能出厂，其中表 2 项 3 的 4.4、4.7 条可按 GB 2828、GB 2829 表 2 一般检查水平 II，当批量范围为 1~15 以及批量范围大于 15 时分别采用正常一次抽样方案（AQL=4）和正常二次抽样方案（AQL=4）抽样检查。

表 2

| 项 | 检 验 项 目 | 考 核 要 求 | 检 验 方 法 |
|---|-------------|-----------------|---------|
| | | 章 条 | |
| 1 | 材 料 性 能 | 4.6 | 5.2 |
| 2 | 外 观 质 量 | 4.1、4.9 | 5.3 |
| 3 | 外 形 尺 寸 | 4.2、4.3、4.4 4.7 | 5.4 |
| 4 | 轮 对 压 装 | 4.5 | 5.5 |
| 5 | 配 合 面 粗 糙 度 | 4.8 | 5.5 |

6 标志

6.1 车轮外侧面上应具有明显的下列钢印标志：

- a. 制造厂代号或商标；
- b. 出厂序号；
- c. 制造日期；
- d. 技术检查印鉴。

6.2 轮箍车轮按图 2 所示位置，分别涂三道红漆，作为检查轮箍松驰位移的标志。

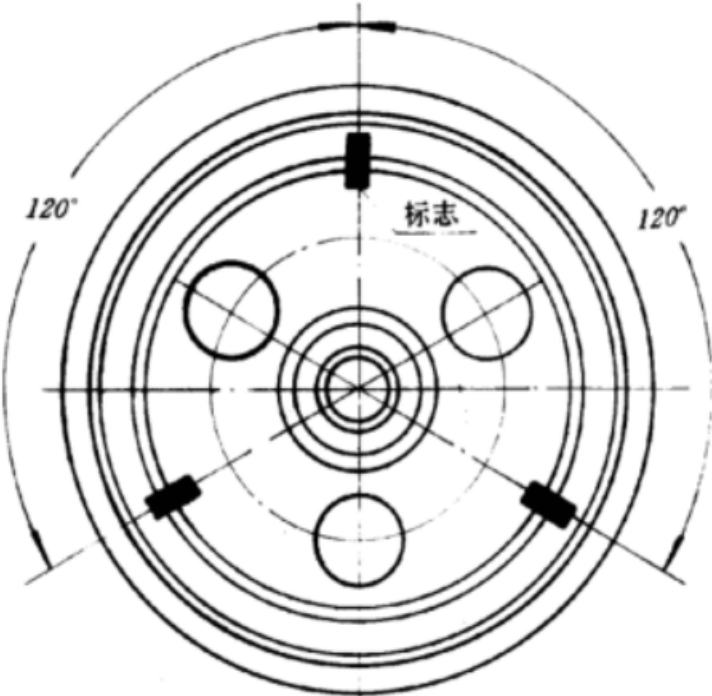


图 2

附加说明：

本标准由机械电子工业部湘潭牵引电气设备研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部湘潭牵引电气设备研究所负责起草。

本标准主要起草人顾贤保、朱汉寿。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
窄轨工矿电机车轮对系列
JB/T 5865—1991

★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

★

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷
印数 1—XXX 定价 XXX.XX 元
编号 XX—XXX

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>