

13 号车钩段修样板 钩体下防脱台量规 检定规程

JJG(铁道)119.3-94 965513

本规程适用于新制的、修理后和使用中的 13 号车钩段修样板中的钩体下防脱台量规的检定。

一 概述

13 号车钩段修样板中的钩体下防脱台量规包括钩体下防脱台磨耗限量规(TB/T2048.7-89)和钩体下防脱台修复量规(TB/T2048.8-89),其外形分别示于图 3-1 和图 3-2。

量规主要用于 13 号车钩段修时检验钩体下防脱台磨耗限度及修复状态。

二 检定项目和检定条件

1 钩体下防脱台量规的检定项目和主要检定工具列于表 3-1。

表 3-1

序号	检定项目	主要检定工具	检定类别	
			新制的	修理后使用中
1	外观	—	+	+
2	工作部位尺寸	万工量、6 等量块、塞尺、直角尺或方箱、校对样板、1 级外径千分尺	+	+

注:表中“+”表示应检定。

2 钩体下防脱台量规应在温度为 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ 的室内检定。检定前量规与主要检定工具在室内平衡温度的时间应不少于 2h。

三 检定要求和检定方法

3 外观

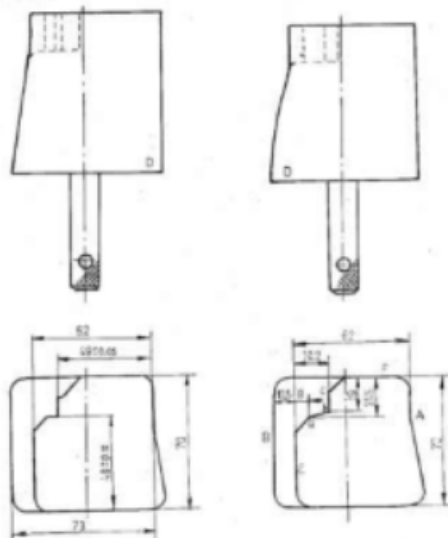


图 3-1 钩体下防脱台磨耗限量规 图 3-2 钩体下防脱台修复量规

3.1 要求

新制量规表面应经发黑处理。工作表面不应有锈迹、毛刺、划痕、裂纹等影响外观和使用质量缺陷;其它表面不应有锈蚀和裂纹。

修理后和使用中的量规允许有不影响使用质量的外观缺陷。

出厂编号。

3.2 检定方法

目力观察。

4 工作部位主要尺寸

4.1 钩体下防脱台磨耗限量规

4.1.1 要求

钩体下防脱台磨耗限量规各工作部位的基本尺寸及其偏差应符合表 3-2 的规定。

表 3-1

序号	基本尺寸	允许偏差	
		新制的	修理后使用中
1	62	0 -0.20	-0.40
2	49	± 0.05	-0.40
3	73	0 -0.20	—
4	49	± 0.10	-0.40
5	70	0 -0.20	—

4.1.2 检定方法

尺寸 1、2、4 用万能工具显微镜进行检定,检定时,将量规的手柄按下,量规体的 D 面放在万工显的工作台上,然后用万工显检定尺寸 1(62mm)和尺寸 2、4(49mm)。

其余尺寸,用 1 级外径千分尺进行检定。

4.2 钩体下防脱台修复量规

4.2.1 要求

钩体下防脱台修复量规各工作部位的基本尺寸及其偏差应符合表 3-3 的规定。

JJG(铁道)119.3-1994 13号车钩段修样板 钩体下防脱台量规检定规程

格式: PDF | 页数: 3 | 上传日期: 2015-07-01 14:59:23 | 浏览次数: 3 | 下载积分: 1000 | 加入书架

13号车钩段修样板 钩体下防脱台量规
检定规程

JJG(铁道)119.3-94 965513

本规程适用于新制的、修理后和使用中的13号车钩段修样板中的钩体下防脱台量规的检定。

一 概述

13号车钩段修样板中的钩体下防脱台量规包括钩体下防脱台磨损限量规(TB/T2048.7-89)和钩体下防脱台修复量规(TB/T2048.8-89),其外形分别示于图3-1和图3-2。

量规主要用于13号车钩段修时检验钩体下防脱台磨损限度及修复状态。

二 检定项目和检定条件

1 钩体下防脱台量规的检定项目和主要检定工具列于表3-1。

表 3-1

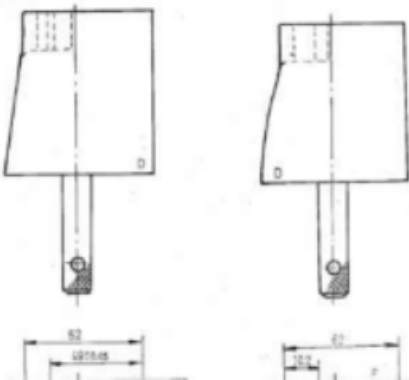
序号	检定项目	主要检定工具	检定类别	
			新制的	修理后使用中
1	外观	—	+	+
2	工作部位尺寸	万工量、6等量块、塞尺、直角尺或方箱、校对样板、1级外径千分尺	+	+

注:表中“+”表示应检定。

2 钩体下防脱台量规应在温度为20±5℃的室内检定。检定前量规与主要检定工具在室内平衡温度的时间应不少于2h。

三 检定要求和检定方法

3 外观



出厂编号。

3.2 检定方法

目力观察。

4 工作部位主要尺寸

4.1 钩体下防脱台磨损限量量规

4.1.1 要求

钩体下防脱台磨损限量量规各工作部位的基本尺寸及其偏差应符合表3-2的规定。

表 3-1

序号	基本尺寸	允许偏差	
		新制的	修理后和使用中
1	62	0 -0.20	-0.40
2	49	±0.05	-0.40
3	73	0 -0.20	—
4	49	±0.10	-0.40
		0	

表 3—3

mm

序号	基本尺寸	允 许 偏 差	
		新 制 的	修 理 后 的 使 用 中
1	62	0 —0.20	——
2	10.5	0 —0.20	+0.20 —0.40
3	8	与校对样板的间隙 ≤ 0.10	与校对样板的间隙 ≤ 0.40
4	19.2	同上	同上
5	18	同上	同上
6	21.5	同上	同上
7	70	0 —0.20	——

4.2.2 检定方法

尺寸 1、7 用万能工具显微镜进行检定。检定时,将量规的手柄拧下,量规体的 D 面放在万工显的工作台上,然后用万工显检定尺寸 1(62mm)和尺寸 7(70mm)。

检定尺寸 2 时,将量规体的 D 面放在 1 级检验平板上,并使量规体的 B 边紧靠直角尺(或方箱)的直角边,用 6 等量块检定尺寸 2(10.5mm)。

尺寸 3~6 用钩体下防脱台修复量规校对样板检定。检定时,将校对样板的 I、I' 处与量规的 E、F 面贴靠,用塞尺检查量规 a—b、b—c 面与校对样板的间隙,新制量规的间隙不大于 0.10mm,修理后和使用中的量规间隙不大于 0.40mm。

四 检定结果的处理和检定周期


5 经检定符合本检定规程要求的钩体下防脱台量规填发检定证书。不符合要求的量规填发检定结果通知书。

6 钩体下防脱台量规的检定周期根据使用情况确定,最长不超过半年。



全文阅读已结束, 下载本文需要使用

 1000 积分

 下载此文档

阅读了该文档的用户还阅读了这些文档

www.bzxz.net

免费标准下载网