

ICS 45.060.20
S 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 25024—2010

GB/T 25024—2010

铁道货车二轴转向架通用技术条件

General technical specification for two-axle bogie for railway freight wagon

中华人民共和国
国家标准
铁道货车二轴转向架通用技术条件
GB/T 25024—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40699 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 25024-2010

2010-09-02 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由中华人民共和国铁道部提出。

本标准由青岛四方车辆研究所有限公司归口。

本标准起草单位：齐齐哈尔轨道交通有限责任公司、青岛四方车辆研究所有限公司、中国南车集团北京二七车辆厂。

本标准主要起草人：于会彬、刑书明、卢静、方克娟、章薇。

外安装。圆销组装后,开口销尾部应双向劈开,劈开角度不应小于 60°,扁开口销则应卷在圆销上。

4.3.10 闸瓦插销插紧后,插销头部剩余量不应大于 15 mm,闸瓦插销应安装闸瓦插销环。

4.3.11 基础制动装置处于制动状态下,槽钢制动梁安全链松余量应为 20 mm~50 mm,组合式制动梁安全链松余量应为 40 mm~70 mm,当产品结构有特殊要求时,可另行规定。在制动或缓解位置时下拉杆的底面与安全吊环之间的间隙均应为 10 mm~30 mm。

4.3.12 转向架的基础制动装置在制动或缓解时作用应灵活,制动时闸瓦与车轮踏面接触良好,缓解时闸瓦与车轮应松开。

4.3.13 为调整制动缸活塞行程,可将下拉杆或中拉杆一端的制动圆销置于中间孔或将固定杠杆支点圆销置于第二孔。

4.3.14 装有滚动轴承的转向架不应有电流通过滚动轴承。

4.3.15 润滑脂的使用应符合下列要求:

- 圆销与衬套(或销孔)之间、闸瓦托吊槽与闸瓦托之间均应涂适量润滑脂。制动梁滑块磨耗套(或滚子轴滚套)与侧架滑槽磨耗板之间,当摩擦副为金属与金属时,涂适量润滑脂;当摩擦副为金属与非金属时,不涂润滑脂;
- 承载鞍顶面与侧架导框顶面之间、承载鞍与侧架导框之间、承载鞍鞍面与轴承外环之间均应无涂润滑脂;
- 斜楔或斜楔磨擦板与侧架立柱磨耗板之间、斜楔与摇枕八字面磨耗板之间均应无涂润滑脂;
- 弹性旁承与摇枕旁承盒之间、弹性旁承与车体上旁承之间均应无涂润滑脂;
- 转向架其他传动与摩擦部分(另有规定者除外)均应涂适量的润滑脂。

4.4 涂装要求

4.4.1 涂装前各零部件表面应清除锈垢、油污、电焊飞溅等杂物。

4.4.2 下旁承垫板及磨耗板、闸瓦插销、闸瓦销环不涂油漆。除另有规定外,锻件、型钢、钢板件及压型件的表面(滑动摩擦部分除外)均应涂防锈底漆及黑色面漆各一遍;铸钢件表面、车轮(踏面和轮辋内、外侧表面除外)、车轴两轮之间的轴身部分、中心销均应涂清漆一遍;各零部件的接触面(传动与摩擦面除外)应在组装前涂防锈漆一遍。

5 试验方法

5.1 转向架限界检查按 GB/T 16904.1 的规定执行。

5.2 转向架零部件的静强度、刚度、疲劳强度试验按 TB/T 1335 及有关文件的规定进行。

5.3 新型转向架装配适用车体,经不少于 5 000 km~8 000 km 线路运行考验后,按 GB/T 5599 的规定进行动力学试验。

6 检验规则

6.1 型式检验

6.1.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新型转向架定型时;
- 已定型转向架转厂生产时;
- 转向架的结构、材料、工艺有重大改进,可能影响性能及行车安全时。

6.1.2 型式检验应包括以下内容:

- 转向架尺寸检查;
- 限界检查;
- 零部件强度及刚度试验;
- 动力学性能试验。

铁道货车二轴转向架通用技术条件

1 范围

本标准规定了标准轨距的铁道货车二轴铸钢转向架的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则及产品合格证等内容。

本标准适用于标准轨距的铁道货车二轴铸钢转向架的制造与检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB 146.1 标准轨距铁路机车车辆限界

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢(GB/T 700—2006,ISO 630:1995,Structural steels—Plates, wide flats, bars, sections and profiles, NEQ)

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(GB/T 1804—2000,eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 3077 合金结构钢

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 5599 铁道车辆动力学性能评定和试验鉴定规范

GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件(GB/T 11352—2009,ISO 3755:1991,Cast carbon steels for general engineering purposes,ISO 4990:2003,Steel castings—General technical delivery requirements, MOD)

GB/T 16904.1 标准轨距铁路机车车辆限界检查 第1部分:检查方法

TB/T 33 货车用闸瓦插销

TB/T 34 货车用闸瓦销环

TB/T 39 车辆用闸瓦托 技术条件

TB/T 46 车辆用上下心盘技术条件

TB/T 1010 铁道车辆用轮对型式与基本尺寸

TB/T 1013 碳素钢铸钢车轮技术条件

TB/T 1025 机车车辆用热卷螺旋压缩弹簧供货技术条件

TB/T 1335 铁道车辆强度设计及试验鉴定规范

TB/T 1464 铁道机车车辆用碳钢铸件通用技术条件

TB/T 1465 铁道机车车辆用球墨铸铁件通用技术条件

TB/T 1466 铁道机车车辆用灰铸铁件通用技术条件

TB/T 1580 新造机车车辆焊接技术条件

TB/T 1661 铁道车辆高磷闸瓦

TB/T 1701 铁道货车无轴箱滚动轴承压装技术条件