

# TB

## 中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2456.1~20—93

---

### 车 辆 检 具 标 准

1993—11—11 发布

1994—07—01 实施

---

中华人民共和国铁道部 发布

## 车轴轴端三螺孔位置度综合量规

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了车轴轴端三螺孔位置度综合量规(以下简称位置量规)的结构、尺寸和技术要求。

本标准适用于车轴用滚动轴承车轴轴端三螺孔位置量规。

### 2 引用标准

GB 8069	位置量规
GB 2516	普通螺纹偏差表

### 3 结构型式和基本尺寸如图。

### 4 技术要求

#### 4.1 位置量规的使用要求

4.1.1 应在车轴轴径  $d_1$  尺寸检验合格后,使用位置量规检验。

4.1.2 当使用符合本标准相同型式的位置量规检验有争议时,只要任一位置量规检验合格,即为合格。

4.1.3 三个螺规杆光滑部位(18mm)能成组进入各自三个孔方为合格。

#### 4.2 位置量规的检验要求

本标准中螺纹部分应符合 GB 2516 中 4h 的精度要求。

#### 4.3 位置量规的制造要求

4.3.1 位置量规的工作表面不应有锈迹、毛刺、黑斑、划痕、裂纹等影响外观和使用质量的缺陷,其它表面不应有锈蚀和裂纹。

4.3.2 位置量规各零件应符合配合公差要求装配,联接应牢固可靠,在使用过程中不应松动。

4.3.3 螺规杆的螺纹部分按 GB 2516 中 4h 的精度要求制造。

4.3.4 含工作表面的位置量规零件,可采用碳素工具钢或合金工具钢制造;未含工作表面的量规零件采用车轴钢制造。

4.3.5 位置量规的工作表面硬度为 HRC58~65。

4.3.6 位置量规应经稳定性处理(冰冷和时效)。