

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 304—1995

机车用总风缸技术条件

1996—05—27 发布

1997—01—01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 304—1995

代替 TB 304—82

机车用总风缸技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机车用总风缸的技术要求、验收规则、标志保管及保用期限等。

本标准适用于机车用新造总风缸。

2 引用标准

GB 700	碳素结构钢
GB 2649	焊接接头机械性能试验取样法
GB 2652	焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
GB 2653	焊接接头弯曲及压扁试验方法
GB 3323	钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
GB 5117	碳钢焊条
TB 1038	总风缸铭牌
TB 1580	机车车辆新造焊接技术条件
TB 1582	机车车辆二氧化碳气体保护焊技术条件
TB 2245	钢熔化焊对接接头射线照相技术条件

3 技术要求

3.1 总风缸应按规定程序批准的产品图样和本标准的要求制造。

3.2 端盖应热压成型,若采用冷态压力加工,应作退火处理。

3.3 缸体和端盖不许有裂纹、夹层,允许存在深度不大于 1mm 的凹坑。端盖的圆柱及向圆弧过渡部分允许有波高不超过 1mm 的皱纹。

3.4 总风缸的材料使用 GB 700 规定的 Q235—A 钢。必须具有质量合格证明书并经试验检查合格后,才允许使用。

3.5 焊接用焊条型号采用 E43 系列,其机械性能与化学成分应符合 GB 5117 的有关规定。采用自动焊接的焊丝强度应不低于母材。

3.6 总风缸的焊接应由按照《锅炉压力容器焊工考试规则》考试合格的熔焊工进行。

3.7 焊接工作场所,气温应不低于 5℃,并能遮蔽雨雪及防止冷空气侵袭。