

TB

中华人民共和国铁道部标准

TB 1899—87

ST1—600型双向闸瓦间隙调整器

1987—12—31发布

1988—07—01实施

中华人民共和国铁道部 发布

中华人民共和国铁道部部标准

TB 1899—87

ST1—600型双向闸瓦间隙调整器

本标准适用于新造的ST1—600型双向闸瓦间隙调整器（下称闸调器）。

1 基本结构

基本结构如图1所示。

2 技术要求

2.1 闸调器须按铁道部批准的图样生产。

2.2 机械加工零件的未注尺寸极限偏差按GB1804—79《公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差》之IT14级制造。

2.3 机械加工零件的未注形状和位置公差按GB1184—80《形状和位置公差 未注公差的规定》之C级制造。

2.4 耐磨铸铁零件须符合附录A的规定。

3 性能试验

3.1 组装后的闸调器应在铁道部批准的试验台上进行性能试验。

3.2 试验准备（参照图2）

3.2.1 将闸调器置于试验台上；

3.2.2 调整制动缸压力，使之达到300kPa（3 kgf/cm²）；

3.2.3 调整A值使制动缸活塞行程S为80~120mm；

3.2.4 调整垫片厚度，使螺杆上L₀的长度为0~50mm。

3.3 性能试验按表1规定进行。

4 检验规则

4.1 组装后的闸调器必须按上述“性能试验”的规定逐台进行试验，合格者在标牌上刻打编号、出厂日期，并填写合格证。

4.2 合格证应注明：产品名称、本标准号、检验日期和检验员代号，并将合格证置于包装内。

4.3 出厂前每批闸调器应由检验部门抽样2%（不少于5台）进行性能复验，如其中一台不合格，则需加倍抽样试验，再有不合格者，该批产品为不合格品。

4.4 闸调器装车经单车试验合格后，须按GB7703·1—87《铁道车辆标记 一般规则》之图43的格式，在闸调器体中部涂白色磁漆标记。

表 1

序号	试验项目	试验状态	制动、缓解次数	试验要求
1	闸瓦间隙正常试验	达到3.2条的准备状态	二次	1. 制动缸活塞行程应为 $S \pm 5\text{mm}$ 。 2. 螺杆 L 。长度不变
2	螺杆全程伸长试验	1. 移去控制杆12; 2. 每次加垫片120mm共加五次	每加一次垫片 制动缓解四次	每次制动时闸调器外体旋转, 螺杆伸长 $30 \pm 2\text{mm}$, 伸至全程时, 约600mm
3	螺杆全程缩短试验	1. 放下控制杆12; 2. 撤去全部垫片	约五次	制动时制动缸活塞杆伸长, 缓解后螺杆缩短长度须大于135mm。经4~5次制动缓解后, 螺杆工作长度应恢复到 $L_0 \pm 30\text{mm}$
4	闸瓦间隙调大试验	1. 加40mm垫片使 闸瓦间隙变小	三次	1. 第一次制动时, 闸调器外体旋转, 制动缸活塞行程缩短, 缓解后螺杆工作长度应伸长 $30 \pm 2\text{mm}$ 2. 第二次制动缓解不测量; 3. 第三次制动时制动缸活塞行程应恢复到 $S \pm 5\text{mm}$, 缓解后螺杆工作长度应伸长 $40 \pm 2\text{mm}$
5	灵敏度试验	1. 加垫片二次, 每次加10mm; 2. 减垫片二次, 每次减10mm	二次	1. 螺杆每次伸长 $10 \pm 1\text{mm}$; 2. 螺杆每次相应缩短 $10 \pm 1\text{mm}$;
6	闸瓦间隙调小试验	减去40mm垫片 使闸瓦间隙增大	二次	1. 第一次制动时, 制动缸活塞行程伸长, 缓解后螺杆工作长度应恢复到 $L_0 \pm 3\text{mm}$; 2. 第二次制动时, 制动缸活塞行程应恢复到 $S \pm 5\text{mm}$, 螺杆工作长度不变
7	手动调整试验	左右旋转闸调器体1~2圈	二次	1. 螺杆工作长度应伸长, 缩短; 2. 测量旋转扭矩不大于 $30\text{N} \cdot \text{m}$ ($3\text{kgf} \cdot \text{m}$)

5 包装、储存和运输

- 5.1 闸调器试验合格后, 应包装置于空气干燥的室内存放, 防止受潮生锈。
- 5.2 闸调器应装箱运输, 在箱内须放置牢固, 以防串动。
- 5.3 包装箱应注明货物名称、件数、净重、总重和制造厂名, 并有防湿标志。