

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2424 — 93

货车水平轮链式手制动机 技术条件

1993 — 12 — 18 发布

1994 — 07 — 01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

货车水平轮链式手制动机技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了货车水平轮链式手制动机(以下简称手制动机)的技术要求、组装要求及性能要求。

本标准适用于手制动机的制造与组装。

2 技术要求

- 2.1 手制动机须按照规定程序批准的图样及有关标准制造。
- 2.2 手制动机零部件的材料须符合图样要求。
- 2.3 手制动机须动作灵活,制动与缓解作用良好。
- 2.4 手制动机须以顺时针方向转动手轮为实施制动,以逆时针方向转动手轮为实施缓解。
- 2.5 手制动轴链必须符合 14.7kN 的拉力试验要求。手制动拉杆链必须符合 26.5kN 的拉力试验要求。
- 2.6 手制动机组装时各摩擦处须涂适量润滑脂。
- 2.7 手制动手轮与手制动轴组装时须使用螺母、垫圈和开口销,且手制动手轮与手制动轴组装后不得松动。
- 2.8 手制动轴上、下端的开口销安装后应劈开卷于轴上。
- 2.9 空转时的最大力矩应不大于 $15\text{N}\cdot\text{m}$ 。
- 2.10 手制动机组装后,在闸瓦与车轮踏面开始接触时手制动轴链一般须有 1~2 圈的卷入量。

3 试验方法

- 3.1 顺时针方向转动手制动手轮,如果能够产生和保持制动力则该手制动机的制动功能合格,如果不能产生制动力或者不能保持制动力则该手制动机为不合格。
- 3.2 提起止子锤,逆时针方向转动手制动轮。如果能够缓解制动作用则该手制动机的缓解功能合格,如果不能缓解制动作用则该手制动机为不合格。

4 检验规则

手制动机组装后必须按照本标准的要求逐台进行检验。其中 2.9 条的内容可仅在有异议