

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2916—1998

铁道车辆用双向闸瓦间隙调整器 通用技术条件

1998—05—04 发布

1998—11—01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

前 言

本标准等效采用北美铁路协会 AAR S—419 货车用机械式双向自动间隙调整器产品技术条件。本标准中的性能要求一章与 AAR S—419 中的技术内容完全一致。由于本标准是双向闸瓦间隙调整器的通用技术条件,没有涉及到具体的型式、尺寸,所以没有采用 AAR S—419 中具体型式尺寸。

本标准的附录 A 为标准的附录。

本标准由铁道部四方车辆研究所提出并归口。

本标准起草单位:铁道部四方车辆研究所、齐齐哈尔车辆厂。

本标准主要起草人:陈维瑜、韩月荣。

本标准首次发布于 1998 年 5 月。

铁道车辆用双向闸瓦间隙 调整器通用技术条件

1 范围

本标准规定了铁道车辆用双向闸瓦间隙调整器(以下简称闸调器)的技术要求、检验规则及标记、包装、贮存、运输等。

本标准适用于新造闸调器。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 699—88 优质碳素结构钢技术条件
- GB 700—88 碳素结构钢
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB 1222—84 弹簧钢
- GB/T 1591—94 低合金高强度结构钢
- GB/T 1804—92 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB 6414—86 铸件尺寸公差
- TB/T 1.1—95 铁道车辆标记 一般规则
- TB/T 1465—93 铁道机车车辆用球墨铸铁件通用技术条件
- TB/T 1466—91 铁道机车车辆用灰铸铁件通用技术条件
- TB 1467—83 铁道机车车辆用锻件通用技术条件

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 闸调器须按照有关程序批准的图样和本标准制造。

3.1.2 切削加工零件的未注尺寸极限偏差按 GB/T 1804 的 m 级。铸件尺寸公差按 GB 6414 的 CT9 级。

3.1.3 切削加工零件的未注形状和位置公差按 GB/T 1184 的 H 级。