

# TB

## 中华人民共和国铁道部标准

TB 1978—87

---

### 铁路货车转向架弓型制动梁 通用技术条件

1988—01—16发布

1988—07—01实施

---

中华人民共和国铁道部 发布

## 铁路货车转向架弓型制动梁通用技术条件

本技术条件适用于准轨铁路载重50~60t货车用新制吊挂式、滑槽式弓型制动梁。

### 1 技术要求

1.1 制动梁及其零部件必须按部、局批准的图样和本技术条件制造。

#### 1.2 材料

1.2.1 压延钢材应符合GB 700—79《普通碳素结构钢技术条件》规定的镇静钢，其钢号必须符合设计图样的规定，无证件或未经理化检验合格的钢材不得投入生产。

1.2.2 碳素钢铸件应符合TB 1464—83《铁道机车车辆用碳素钢铸件技术条件》的规定。

1.2.3 锻件应符合TB 1467—83《铁道机车车辆用锻件通用技术条件》的规定。

1.2.4 焊条应符合GB 5117—85《碳钢焊条》的规定，所选用的焊条应保证焊缝金属的机械性能不低于基本金属。

#### 1.3 制造要求

1.3.1 焊接应符合TB 1580—85《机车车辆新造焊接技术条件》的规定。担任焊接的焊工须经考试合格。

1.3.2 制动梁支柱与槽钢梁必须正位，底部应接触，大方头弓形杆端部必须与槽钢底面接触，局部间隙不大于1.5mm。

1.3.3 槽钢翼缘与支柱、大方头弓形杆端部的两侧间隙之差不大于1mm。

1.3.4 支柱叉口与弓形杆结合处，中部必须接触，两侧局部间隙不大于1.5mm。

以上各间隙不允许在焊固后用锤敲打来达到要求。

1.3.5 弓形杆成型后，外形尺寸及各圆弧必须与图样规定相符（冷压成型达不到要求时可采用热压成型）。

1.3.6 凡装有垫铁的滚动式制动梁，其垫铁与槽钢梁两翼缘内面应结合良好，垫铁周边与槽钢梁在焊接前组装间隙应小于2mm。

1.4 制动梁与闸瓦托组装时，槽钢梁背面与闸瓦托间的间隙不大于1mm，超过时允许用75×75、40×75mm、厚度1~4mm的钢板调整，并焊固。

1.5 两端闸瓦托中心至制动梁支柱中心距离之差不得大于3mm，同一滚动式制动梁的两滚子轴组焊时，应在同一条直线上，任何方向中心线之偏差不得大于3mm。