

ICS
S 11

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3049—2002

原 GB10487—89文本有效

螺纹道钉

2002-02-09 发布

2002-07-01 实施

中华人民共和国铁道部

发布

中华人民共和国国家标准

TB/T 3049—2002

螺 纹 道 钉

Thread spike

1 主题内容与适用范围

本标准规定了螺纹道钉的型式与规格、技术要求、检验方法与验收规则、包装、标志。
本标准适用于标准轨距铁路木枕轨道用螺纹道钉。

2 引用标准

GB 228 金属拉伸试验法

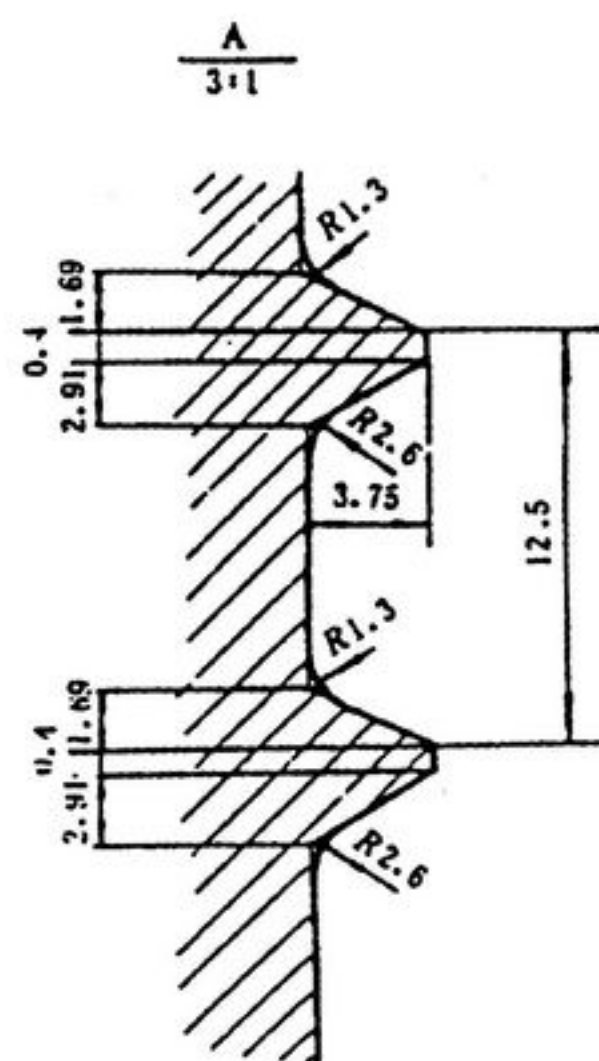
GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

3 型式与规格

3.1 螺纹道钉的型式尺寸见图。

3.2 螺纹道钉的规格按长度分为 145、155、165 mm 三种。

3.3 螺纹道钉头部应有明显的规格及厂标的凸出标记。



<i>L</i> .mm	145	155	165
<i>l</i> .mm	25	25	35
质量.kg	0.438	0.455	0.484

注: 根据螺纹道钉的不同长度, 在规格位置分别打
印 145、155、165 数码。

4 技术要求

4.1 材料的机械性能应符合表 1 的规定。 表 1

抗拉强度 σ_{bmin} , MPa	屈服强度 σ_{smin} , MPa	延伸率 δ_{10min} , %
372.4	235.2	22

4.2 螺纹道钉的型式尺寸偏差及形位公差应符合图的规定。

4.3 螺纹道钉头部与钉杆的连接部位不得有折叠;表面不允许有裂痕。

4.4 螺纹道钉的螺纹应均匀完整,螺纹最初一扣不作规定。

4.5 螺纹道钉不允许有过热、过烧现象;螺纹表面应光洁,不允许有影响使用的划伤、裂纹、重叠和锈蚀,螺纹端部不得有飞边。

4.6 螺纹道钉头部飞边在任意半径上不大于 1 mm,不允许有影响使用的圆钝。

5 检验方法和验收规则

5.1 外观、型式尺寸检查

产品外观采用目测,型式尺寸采用通用或专用量具检查。

5.2 材料的机械性能检验

按 GB 228 的规定,对每批进厂原材料进行检验。检验结果应符合 4.1 条规定。检验结果不合格者不得使用。

5.3 螺纹道钉应由制造厂的质量检验部门进行验收检查,每批出厂的产品应符合本标准的要求。

5.4 螺纹道钉应成批交货,用户认为必要时,可对制造厂提交的产品进行复验。

5.5 验收检查抽样方法按 GB 2828 的规定进行,其检查水平(IL)和合格质量水平(AQL)见表 2。

表 2 螺纹道钉的检查水平、合格质量水平

组号	序号	检 验 项 目	技术要求	不合格类型	检查水平 (IL)	合格质量水平 (AQL)	抽样方案类型
一	1	钉轴直线度	$\phi 1.0$	B	I	4.0	二次
	2	钉杆对承力面垂直度	$\phi 2.0$				
	3	钉头对钉杆同轴度	$\phi 2.0$				
二	4	承力面直径	$\phi 42 \pm 1.0$	B	I	6.5	二次
	5	螺纹大径	$\phi 22 \pm 0.05$				
	6	螺纹小径	$\phi 14.5 \pm 0.05$				
	7	钉杆长度	$L \pm 0.5$				
	8	钉杆颈部直径	$\phi 22 \pm 0.05$				
	9	钉杆颈部长度	25 ± 0.5				
	10	头部尺寸	28 ± 0.5				
			20 ± 0.5				
			28 ± 0.5				
三	11	外观	见 4.2、4.3、4.4 条	C	I	10	二次

6 包装、标志

- 6.1 螺纹道钉表面应涂中性防锈剂并妥善保管,保证产品发到用户时不锈蚀。
 - 6.2 螺纹道钉用袋或箱包装牢固,每袋或箱质量不超过 50 kg;并附有产品合格证。
 - 6.3 螺纹道钉的包装标记:
 - a. 产品名称及规格;
 - b. 产品质量标记;
 - c. 件数或质量;
 - d. 制造厂名;
 - e. 制造(出厂)日期。
-

附加说明:

本标准由中华人民共和国铁道部归口。

本标准由铁道部专业设计院、铁道部鞍山工务器材厂、铁道部标准计量研究所负责起草。