

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3095—2004

铁道货车防溜紧固器通用技术条件

Railway van anti-glide set general technology condition

2004-04-22 发布

2004-11-01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

目 次

前 言	II
1 范 围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 材料要求	1
5 性能要求	1
6 试验方法	2
7 检验规则	2
8 标志和包装	2

前 言

本标准由铁道部运输指挥中心提出。

本标准由铁道部标准计量研究所归口。

本标准起草单位：铁道部标准计量研究所、昆明铁路局科学技术研究所、铁道部运输指挥中心。

本标准主要起草人：赵靖宇，李存仁，胡金仲，张世华，史智惠。

本标准为首次发布。

铁道货车防溜紧固器通用技术条件

1 范 围

本标准规定了铁道货车防溜紧固器(以下简称“紧固器”)一般要求、材料要求、性能要求、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于铁道货车在线路上停留时,由人工在地面拧紧手制动机防止车辆溜逸的各类型紧固器。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。

GB/T 699—1999 优质碳素结构钢 技术条件

GB/T 700—1988 碳素结构钢

GB/T 3077—1999 合金结构钢 技术条件

GB/T 15729—1995 扭力扳手通用技术条件

TB/T 894—1999 链环

TB/T 1464—1991 铁道机车车辆用碳钢铸件通用技术条件

3 一般要求

- 3.1 紧固器应按照规定程序批准的图样及有关标准制造。
- 3.2 紧固器应在配置水平链式(链式)、脚踏式、垂直轮齿传动式的铁道货车上安装使用。
- 3.3 紧固器应在空间任意角度范围内与 TB/T 894—1999 中杆径 10 mm~14 mm 的链环方便牢靠联接,拆卸方便。
- 3.4 紧固器的使用不应损坏或改变铁道货车原有结构。
- 3.5 紧固器应使用其配套的专用工具紧固和拆卸。
- 3.6 紧固器配套专用工具的设计扭矩等性能应符合 GB/T 15729—1995 规定。
- 3.7 紧固器应在易观察部位涂醒目的安全色。
- 3.8 紧固器应操作简单灵活,携带方便,耐磕碰摔打;安全使用寿命 5 年。
- 3.9 紧固器的表面不应有裂纹、毛刺、伤痕及锈斑等缺陷。

4 材料要求

紧固器使用的优质碳素结构钢、碳素结构钢、合金结构钢、碳钢铸件及其他材料,应分别符合 GB/T 699—1999、GB/T 700—1988、GB/T 3077—1999、TB/T 1464—1991 及其他相关标准的规定。

主要材料应由有资质的检验机构提供材质检验报告和材料生产厂家提供的质量合格证。

5 性能要求

- 5.1 紧固器对手制动机产生的轴向拉紧力应为 10 kN~14.7 kN。
- 5.2 紧固器安装紧固时间应不大于 60 s;拆卸时间应不大于 30 s。

- 5.3 检测轴向拉力保持不变的时间应不小于12 h。
- 5.4 紧固器对手制动机紧固后,其轴向拉紧力应保持不变。
- 5.5 紧固器有效行程应不小于250 mm。
- 5.6 紧固器及其附件总重应不大于2.5 kg。

6 试验方法

- 6.1 一般要求和5.5条至5.6条使用通用计量器具检验。
- 6.2 5.1条至5.4条在载重60 000 kg的棚车或敞车上,用扭力扳手、秒表、拉力计或拉力环检测。
- 6.3 若5.1条至5.4条在拉力试验机上进行时,应使用使紧固器受力方式与在手制动机上安装受力相同的夹具,以扭力扳手加力观测拉力试验机显示拉力值进行检测。其结果应符合5.1条至5.4条规定的性能指标。
- 6.4 5.1条检测前应先预紧固一次,消除车辆基础制动装置的空行程后再进行检测。

7 检验规则

- 7.1 检验分为出厂检验和型式检验。
- 7.2 出厂检验
 - 7.2.1 产品由制造厂的技术检查部门检验合格后方能出厂,并附产品合格证。
 - 7.2.2 主要零、部件和整机的检验应符合3.7条、3.9条及第8章的有关规定。
- 7.3 型式试验
 - 7.3.1 凡属下列情况之一者,应进行型式试验:
 - a) 产品定型投产或生产试制时;
 - b) 正式生产后,结构、工艺、材料有较大改变;
 - c) 正常生产的产品每2年进行一次。
 - 7.3.2 型式试验按第6章进行,性能应符合第3章、第4章、第5章规定。
 - 7.3.3 主要零、部件和整机的检验抽样和判别方法采用正常检验一次抽样方案的形式:(5;2),样本应从出厂检验合格的产品中随机抽取。
 - 7.3.4 如判定不合格,整改后,按7.3.3条重新抽取样品并进行检验。
 - 7.3.5 经过试验的样品,不应作为合格产品交付使用。

8 标志和包装

- 8.1 紧固器应在明显位置装有铭牌,标明:产品名称,制造日期和生产厂家。
- 8.2 紧固器应包装后出厂,保证在正常运输与存放中,产品不应发生机械损伤和锈蚀。
- 8.3 产品合格证应注明:紧固器名称,制造厂名称,产品出厂编号,检验人员印鉴,制造日期。
- 8.4 包装箱应附装箱单和使用说明书。使用说明书应注明:
 - a) 产品组成和结构;
 - b) 主要性能和技术指标;
 - c) 各种车型的安裝、使用方法;
 - d) 保修期和使用寿命;
 - e) 使用注意事项。