



中华人民共和国国家标准

GB/T 17425—1998

货车车钩、钩尾框 采购和验收技术条件

Purchase and acceptance of couplers
and coupler yokes for freight service

1998-07-06 发布

1999-04-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准在主要技术内容上等效采用美国 AAR M211—92《货车车钩、钩尾框采购和验收技术条件》、AAR M205—79《钩尾框试验要求》、AAR M201—92《铸钢件》。

本标准的附录 A 和附录 B 是标准的附录。

本标准由中华人民共和国铁道部提出。

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所归口。

本标准起草单位：铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所、戚墅堰机车车辆厂、大同机车厂。

本标准主要起草人：宋忠明、邵志方、蒋田方、李维忠、谢兴年。

中华人民共和国国家标准

货车车钩、钩尾框 采购和验收技术条件

GB/T 17425—1998

Purchase and acceptance of couplers
and coupler yokes for freight service

1 范围

本标准规定了铁路货车用车钩、车钩零件和钩尾框的采购和验收要求。

本标准适用于C级钢和E级钢的铁路货车用车钩、车钩零件和钩尾框,也适用于机车车钩。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,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/T 229—1994 金属夏比缺口冲击试验方法
- GB/T 6803—1986 铁素体钢的无塑性转变温度落锤试验方法
- GB/T 8363—1987 铁素体钢落锤撕裂试验方法
- GB/T 9444—1988 铸钢件磁粉探伤及质量评级方法
- TB/T 1583—1996 机车车辆铸钢件焊补技术条件
- TB/T 1669—1985 13号车钩样板
- TB/T 2594—1996 铁道机车车辆结构用低合金铸钢
- TB/T 2604—1996 13号钩尾框样板
- AAR M118—91 钩舌销和钩尾销

3 技术要求

3.1 车钩、钩尾框应按本标准和铁道部批准的产品图样进行制造。

3.2 制造厂的认可

所有车钩和钩尾框的生产厂均需经铁道部主管部门的认可。

申请认可时,生产厂应提交按本标准4.3规定的周期试验的头两组试验的结果。提交的资料格式如附录A(标准的附录)。

3.3 材料要求

3.3.1 C级钢和E级钢铸件应进行淬火和回火热处理(C级钢铸件允许采用正火和回火热处理¹⁾)。

3.3.2 C级钢和E级钢由基尔试块制取的试样测定的拉伸性能应符合TB/T 2594的要求。

3.3.3 由铸件上制取的试样应至少达到TB/T 2594所要求的抗拉强度和屈服强度的80%。

1) 正火和回火C级钢铸件不作断裂韧性试验;低温冲击性能仅测-18℃时的冲击吸收功,其值应不低于20J。