

客车通用件图册

(设备)



铁道部车辆局

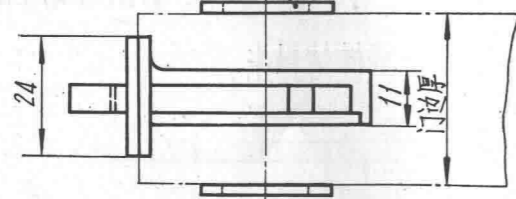
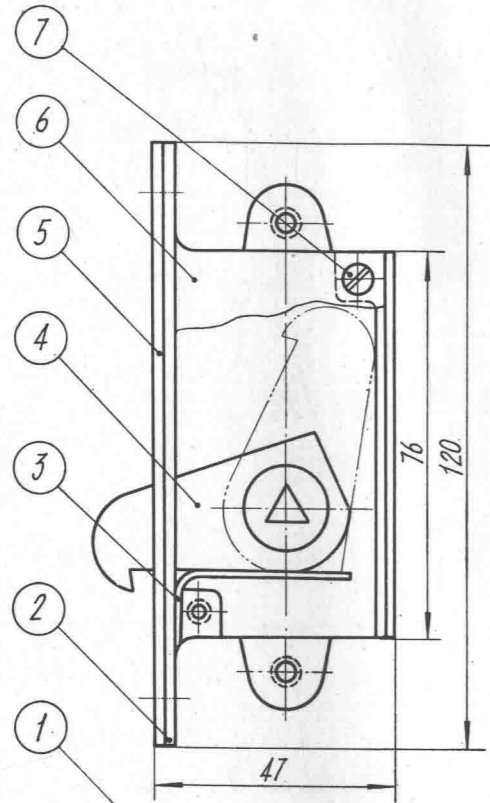
铁道部四方车辆研究所

一九八二年二月

KT1-00-74

侧门三角锁

材料		重量	0.43
----	--	----	------



技术要求

1. 磨擦面涂软干油。
2. 一般车表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆, 友车、软卧车、软座车镀铬抛光。

注:

本图适用于各种旧型客车。

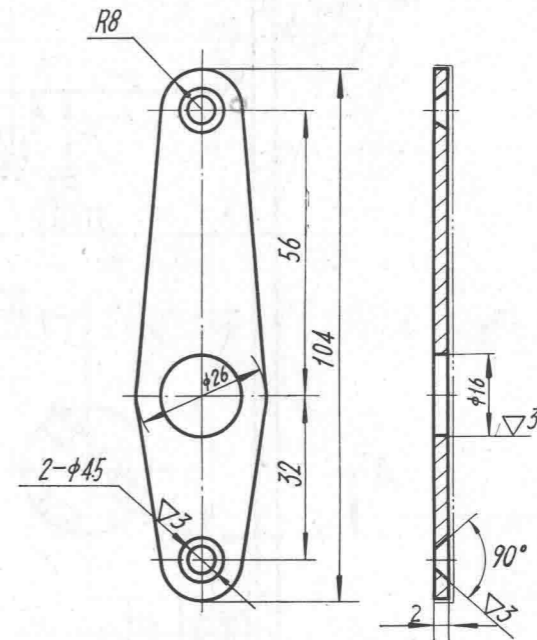
7	GB68-76	螺钉 M5×10	2	0.0017	0.0034	A3	
6	KT1-06-74	锁体盖板	1		0.043	钢板 2-B3	
5	KT1-05-74	锁口板	1		0.03	钢板 2-B3	
4	KT1-04-74	锁舌	1		0.056	KT30-6	
3	KT1-03-74	弹簧	1		0.001	65Mn	
2	KT1-02-74	锁体	1		0.22	HT15-33	
1	KT1-01-74	钥匙座	2	0.04	0.08	钢板 2-B3	
件号	代号	名称		单件重量	总计重量	材料	附注

KT1-01-74

钥匙座

材料	钢板 2-B3	重量	0.04
----	---------	----	------

其余 ~



技术要求

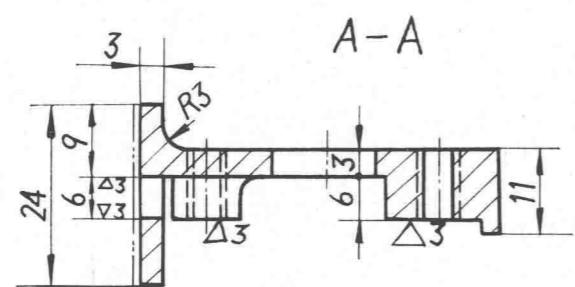
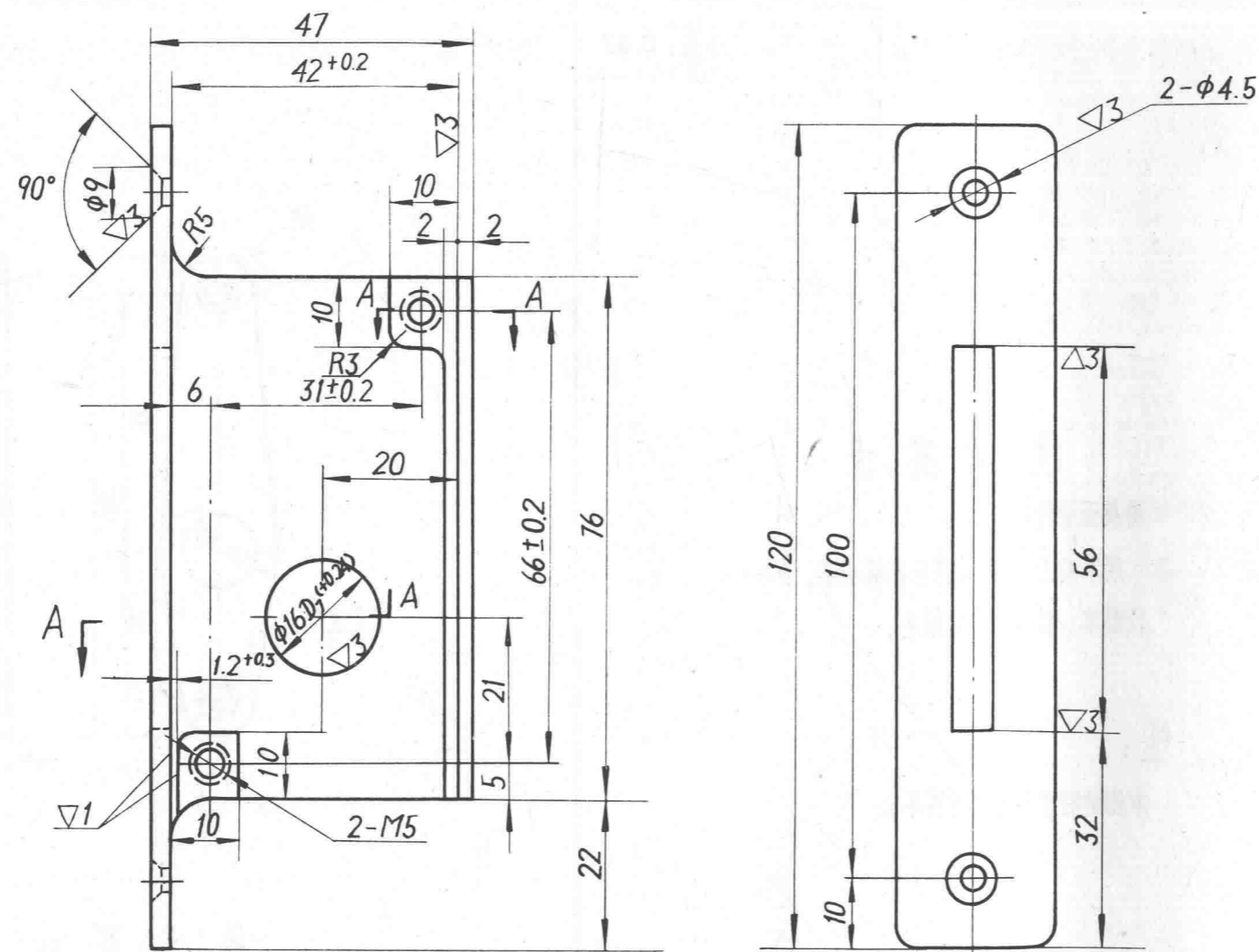
—— 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。

KT1-02-74

锁体

材料	HT15-33	重量	0.22
----	---------	----	------

其余 \sim



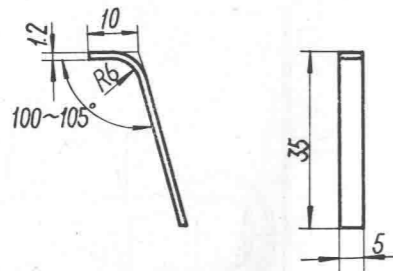
技术要求

1. 未注明的圆角半径为 $R1 \sim 2$ 。
2. $\nabla 3$ 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。

KT1-03-74

弹簧

材料	65Mn	重量	0.001
----	------	----	-------



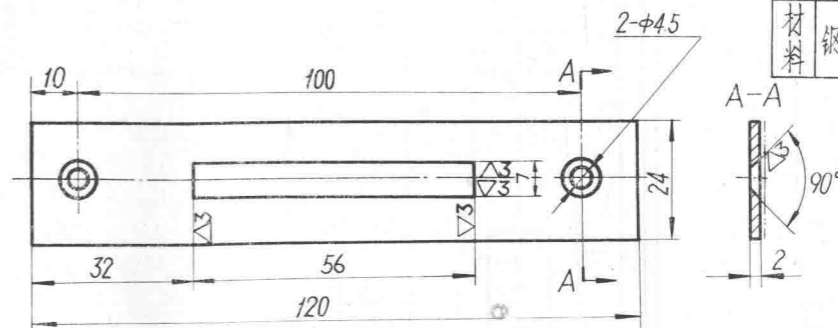
技术要求

热处理后 HRC40~50。

KT1-05-74

锁口板

材料	钢板 2-B3	重量	0.03
----	---------	----	------



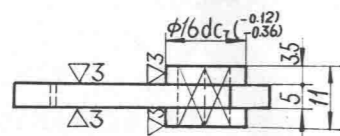
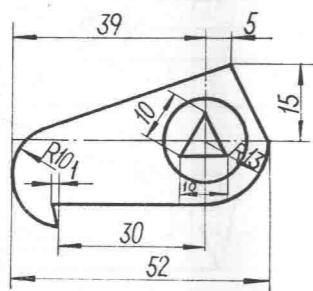
技术要求

——表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。

KT1-04-74

锁舌

材料	KT30-6	重量	0.056
----	--------	----	-------



技术要求

允许用 QT42-10 制造。

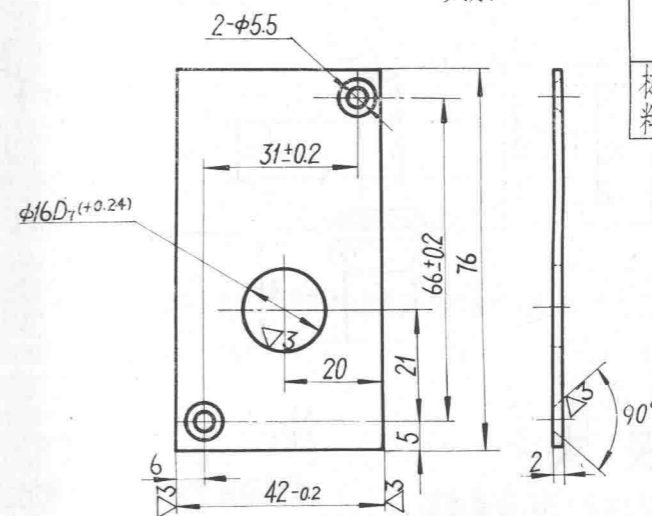
注:

1. 本图与原图主要区别处所:
a. 锁舌钩增加 1 斜坡。

KT1-06-74

锁体盖板

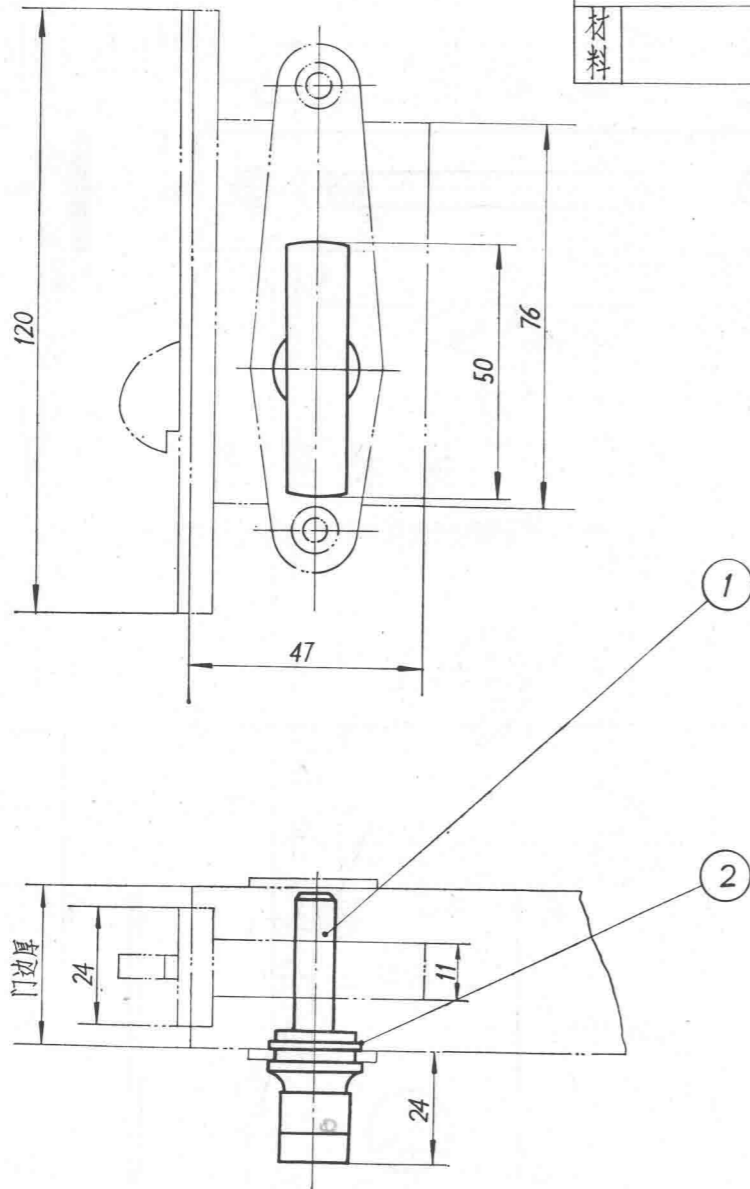
材料	钢板 2-B3	重量	0.043
----	---------	----	-------



KT144-00-74

三角锁内动开关

材料		重量	0.086
----	--	----	-------



技术要求

本图须与侧门三角锁KT1-00-74合并使用。

注:

本图适用于各旧型客车包间拉门, 乘务员室门, 播音室门, 行李邮政员室门。

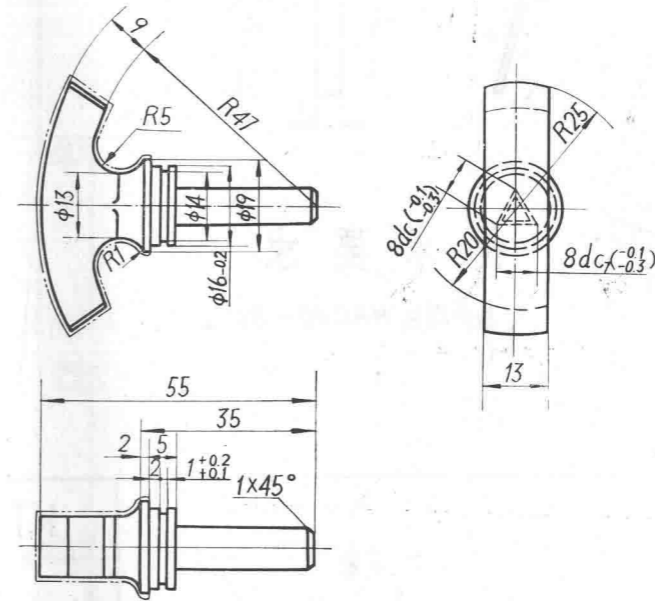
2	GB 894-76	挡圈 16	1	0.001	65Mn	
1	KT144-01-74	开关	1	0.085	KT30-6	
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料 附注

KT144-01-74

开关

材料	KT30-6	重量	0.085
----	--------	----	-------

▽3



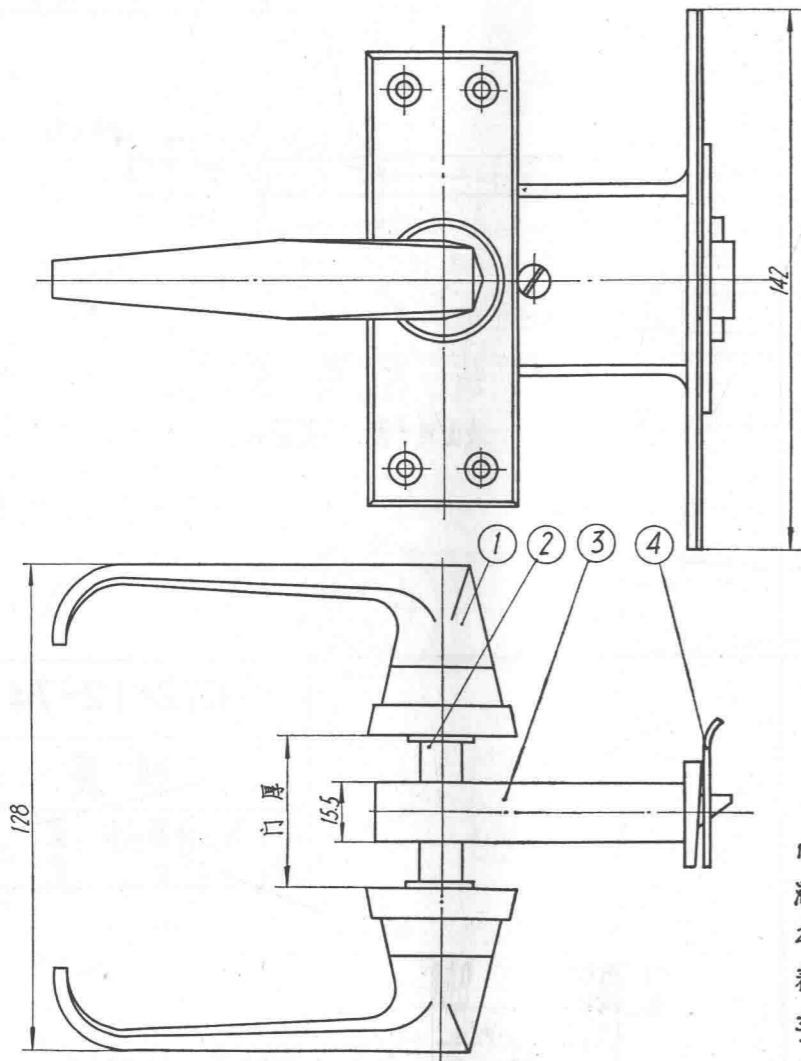
技术要求

- 1 未注明的圆角半径为R1~2。
- 2 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
- 3 允许用QT42-10制造。

KT2-00-74

侧门锁

材料		重量	1.470
----	--	----	-------



技术要求

1. 锁舌与弹簧运动必须灵活, 不允许有滞住及过分松弛。
2. 当锁开启时, 锁舌不应突出锁口板的表面, 但陷入深度允许不超过0.5。
3. 扭转子与锁舌的接触处装配时可修正。
4. 一切磨擦面必须涂软干油。
5. 一般车表面烤漆紫棕色酚醛磁漆, 餐车、软卧车、软座车镀铬抛光。

注:

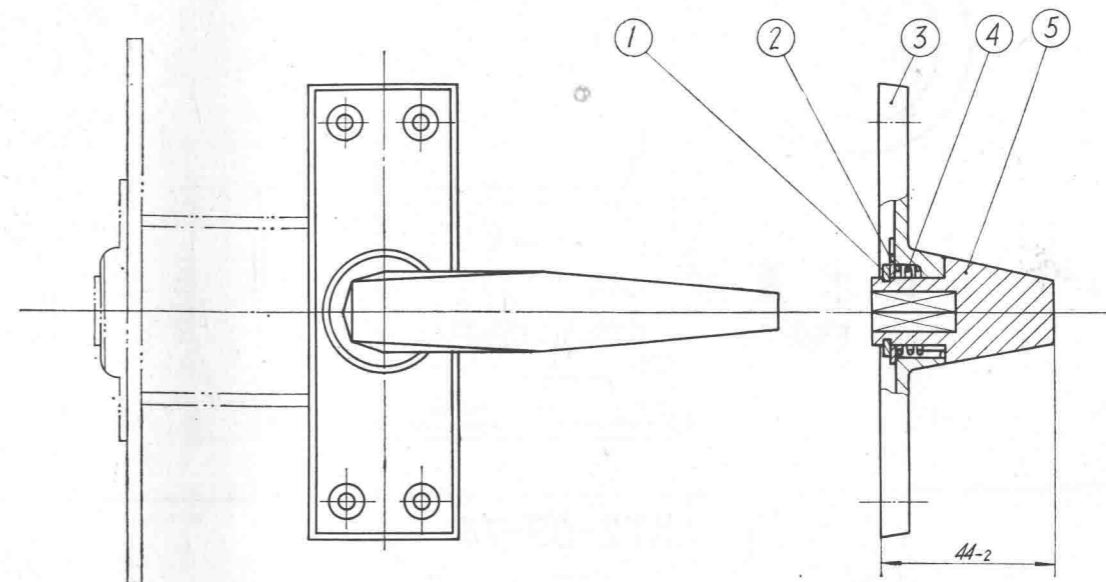
1. 本图与原图主要区别处所:
 - a. 手把与手把座由螺纹连接改为锁紧圈连接。
 - b. 手把改为弯把。
2. 手把装配分左右件, 图示为左件。
3. 本图适用于各旧型客车。

4	KT2-14-74	锁口板	1	0.026	钢板1.5-B3	
3	KT2-08-74	锁体装配	1	0.434		
2	KT2-07-74	心轴	1	0.030	方钢8-A3	
1	KT2-01-74	手把装配	左1 右1	0.490 0.980		
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料附注

KT2-01-74

手把装配(右)

材料		重量	
----	--	----	--



注:

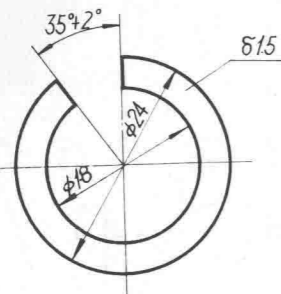
本图分左右件, 左件装右旋弹簧, 右件装左旋弹簧。

5	KT2-06-74	手把	1			KT30-6
4	KT2-05-74	弹簧	1			炭素弹簧钢丝 1.8-Ⅱ
3	KT2-04-74	手把座	1			HT20-40
2	KT2-03-74	弹簧止铁	1			钢板2-B3
1	KT2-02-74	开口锁紧圈	1			钢板1.5-B3
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料附注

KT2-02-74

开口锁紧圈

材料	钢板 1.5-B3	重量	
----	-----------	----	--

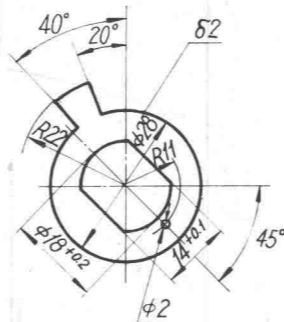


技术要求
表面镀锌。

KT2-03-74

弹簧止铁

材料	钢板 2-B3	重量	
----	---------	----	--

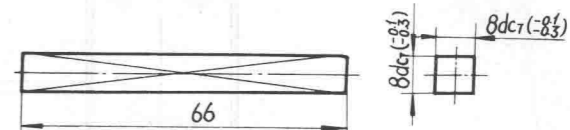


技术要求
表面镀锌。

KT2-07-74

心轴

材料	方钢 8-A3	重量	0.03
----	---------	----	------

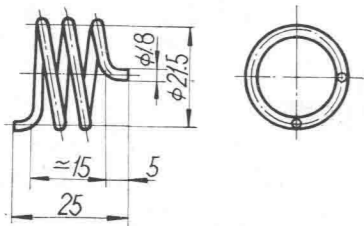


技术要求
表面须平整, 不应歪扭。

KT2-05-74

弹簧

材料	炭素弹簧钢丝 1.8-III	重量	
----	-------------------	----	--



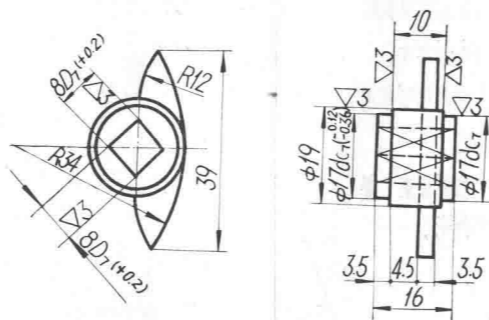
技术要求
1. 有效圈数 2.5 圈。
2. 镀锌或发蓝。

注:
本图分左右旋, 图示为右旋。

KT2-11-74

扭转子

材料	KT30-6	重量	0.029
----	--------	----	-------

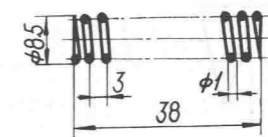


技术要求
1. 方孔内面须平整, 且孔在中心线正中。
2. 允许用 QT42-10 制造。

KT2-12-74

弹簧

材料	炭素弹簧钢丝 1-III	重量	0.002
----	-----------------	----	-------



技术要求
两端须磨平。

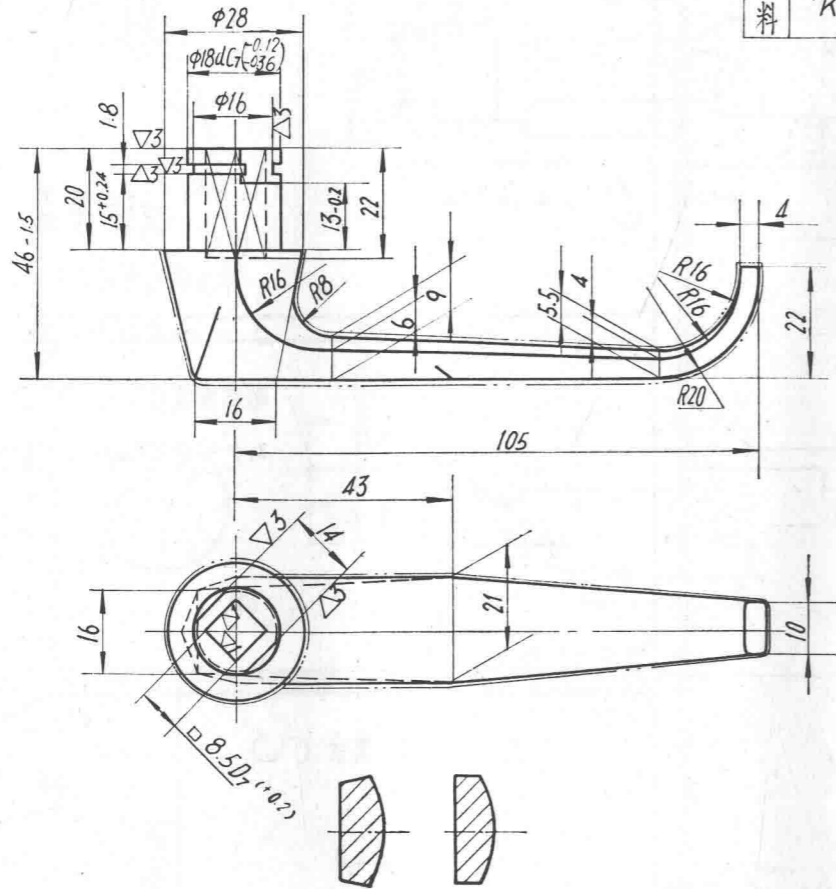
1. 展开长度 $L = 330$ 。
2. 旋向 右旋。
3. 有效圈数 $n = 12.5$ 。
4. 总圈数 $n_1 = 14$ 。

其余~

KT2-06-74

手把

材料	KT30-6	重量	
----	--------	----	--



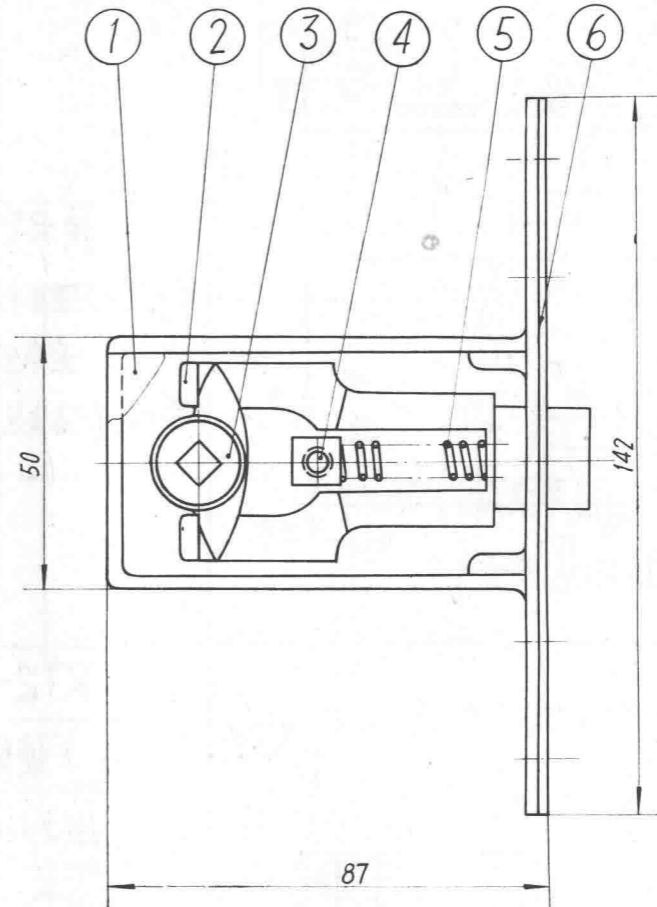
技术要求

1. 未注明的圆角半径为 R1~2。
2. ———表面烤漆(紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光)。
3. 允许用 QT42-10 制造。

KT2-08-74

锁体装配

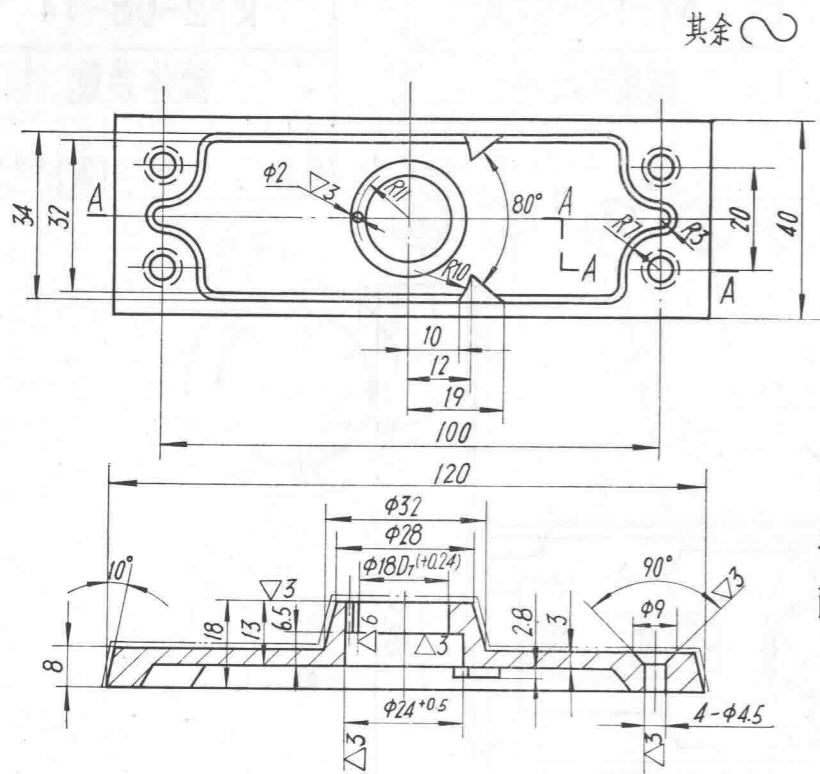
材料		重量	0.434
----	--	----	-------



技术要求

组装后作用应灵活。

6	KT2-13-74	锁体	1	0.256	KT30-6	
5	KT2-12-74	弹簧	1	0.002	卷簧钢丝 1-11	
4	GB68-76	螺钉 M5×8	1	0.001	A3	
3	KT2-11-74	扭转子	1	0.029	KT30-6	
2	KT2-10-74	锁舌	1	0.061	KT30-6	
1	KT2-09-74	锁体盖板	1	0.085	钢板 2-B3	
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计量	材料附注



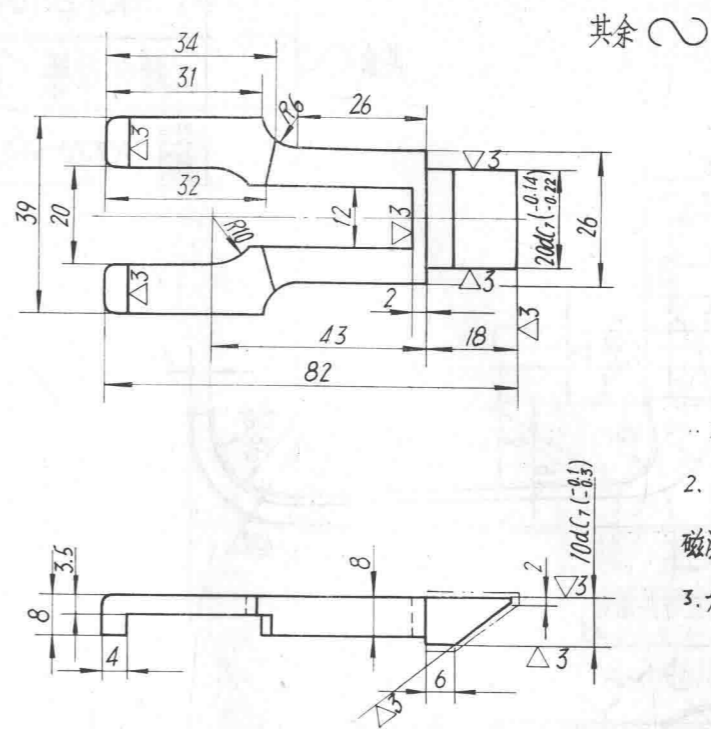
KT2-04-74

手把座

材料	HT20-40	重量	
----	---------	----	--

技术要求

1. 未注明的圆角半径为 $R1\sim 2$ 。
2. --- 表面烤涂紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。



KT2-10-74

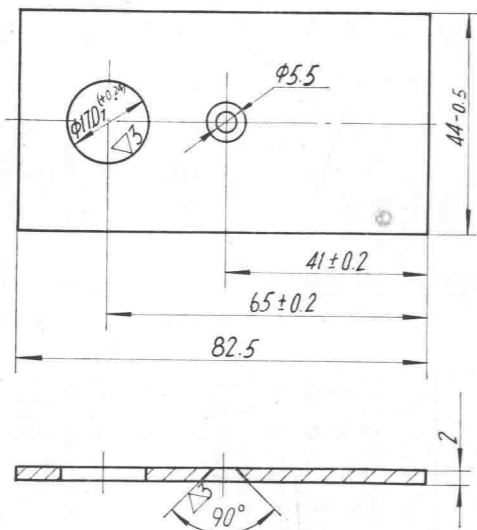
锁舌

材料	KT30-6	重量	0.061
----	--------	----	-------

技术要求

1. 未注明的圆角半径为 $R1\sim 2$ 。
2. --- 表面烤涂紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
3. 允许用 QT42-10 制造。

其余 $\nabla 1$



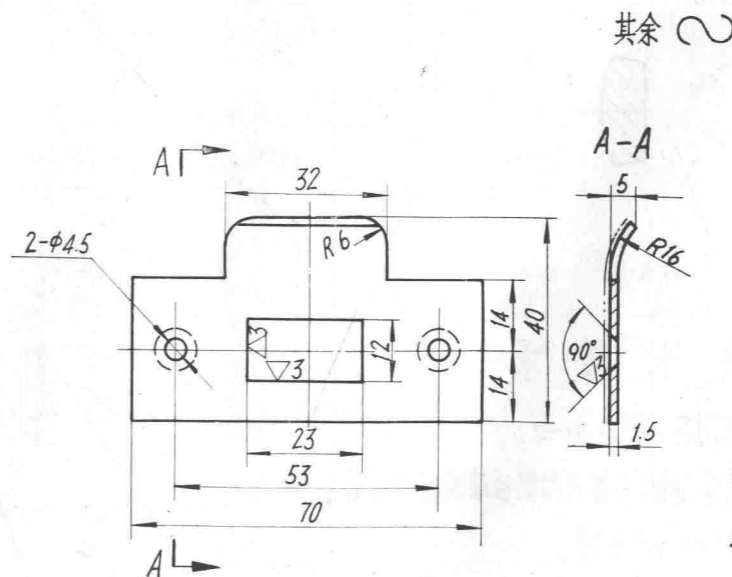
KT2-09-74

锁体盖板

材料	钢板 2-B3	重量	0.085
----	---------	----	-------

技术要求

1. 不允许有锐棱和毛刺。
2. 表面应平整。



KT2-14-74

锁口板

材料	钢板 1.5-B3	重量	0.026
----	-----------	----	-------

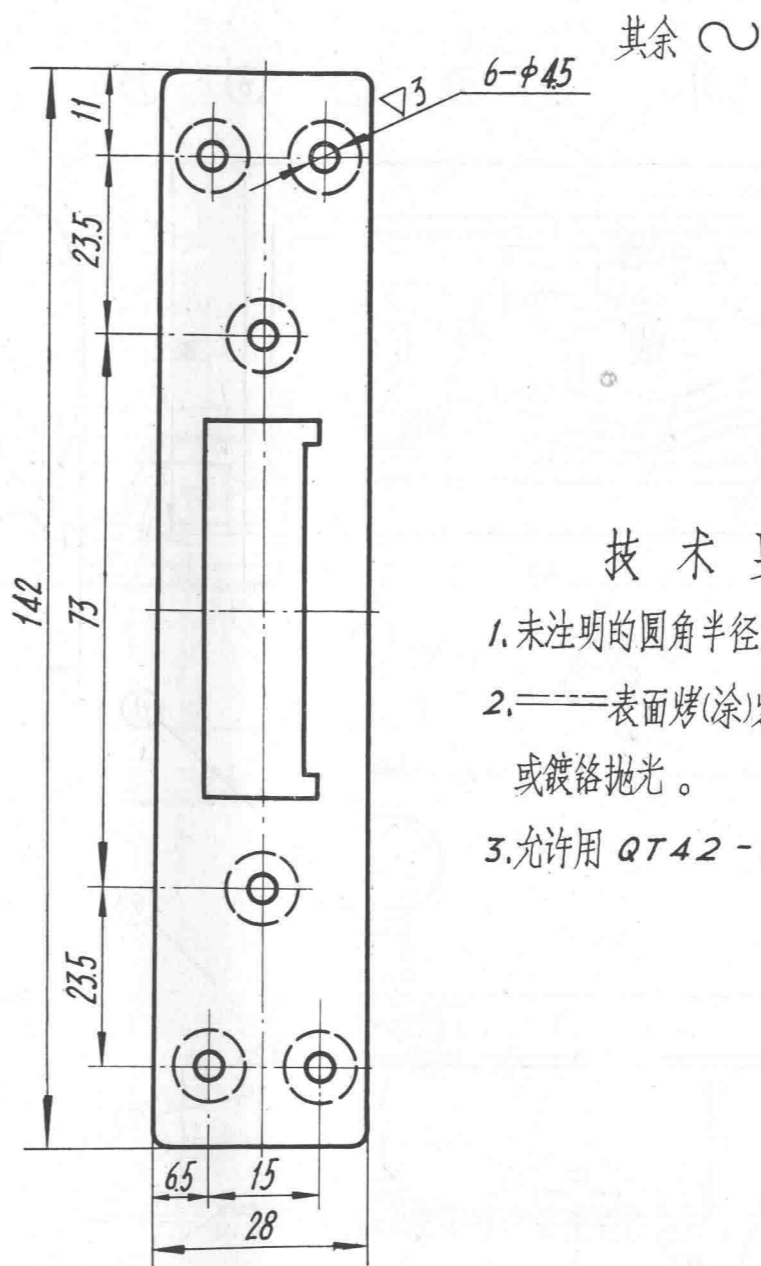
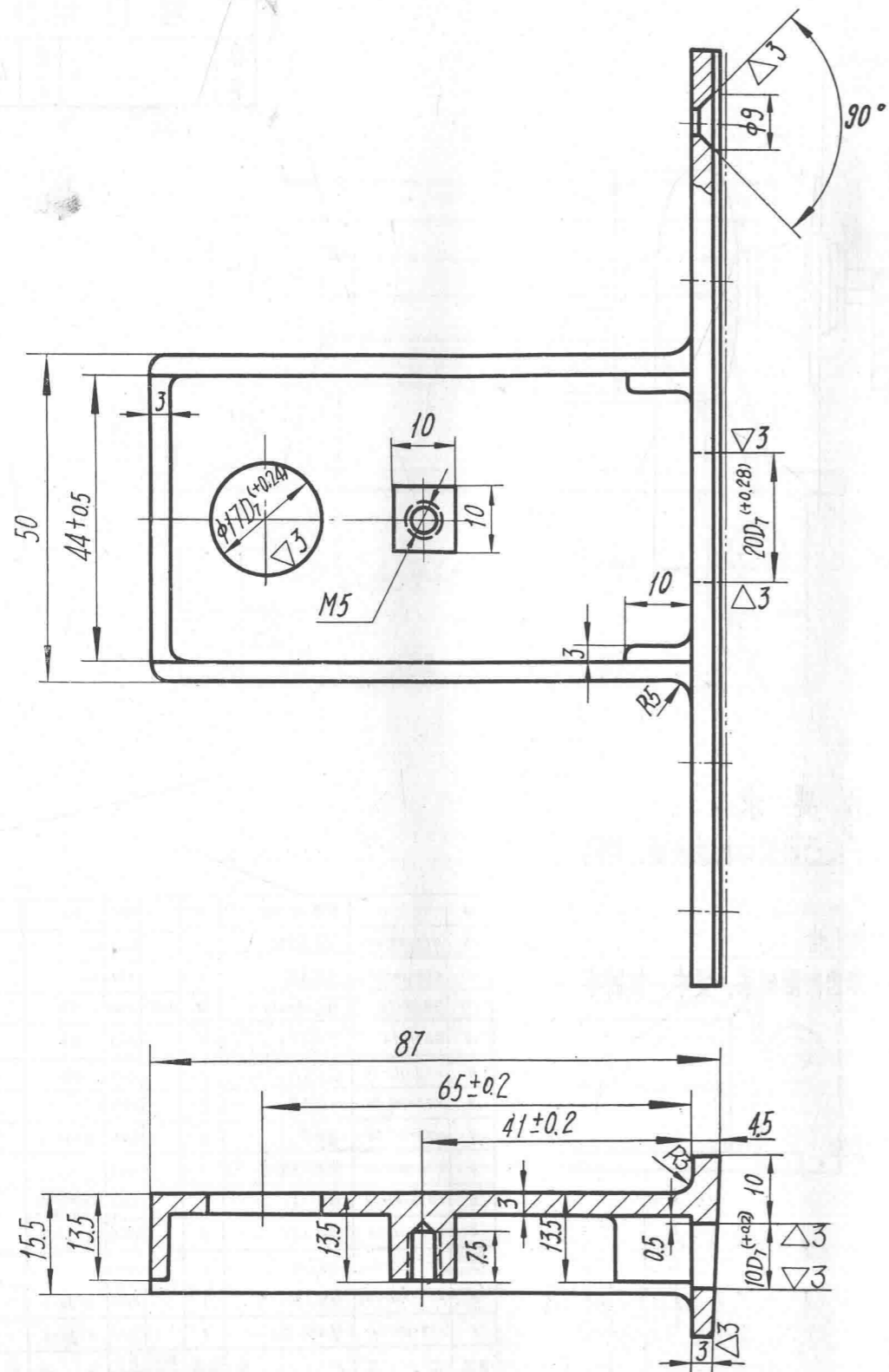
技术要求

1. 不允许有锐棱和毛刺。
2. 表面应平整。
3. --- 表面烤涂紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。

KT2-13-74

锁体

材料	KT30-6	重量	0.256
----	--------	----	-------



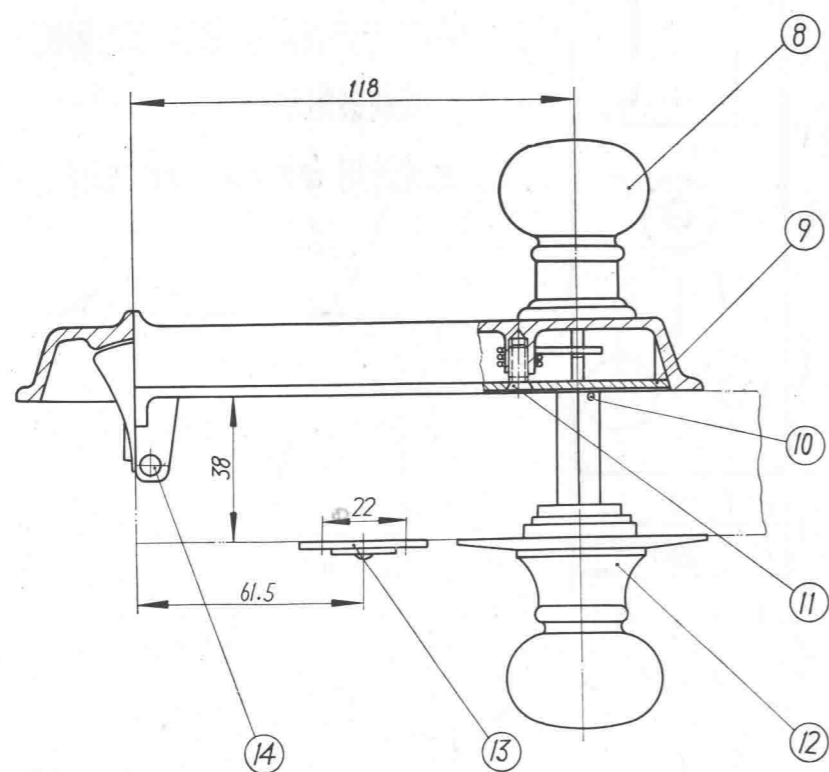
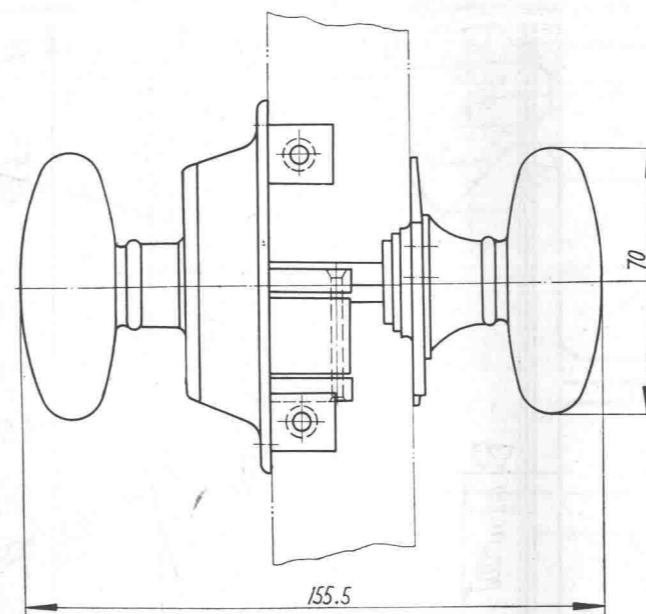
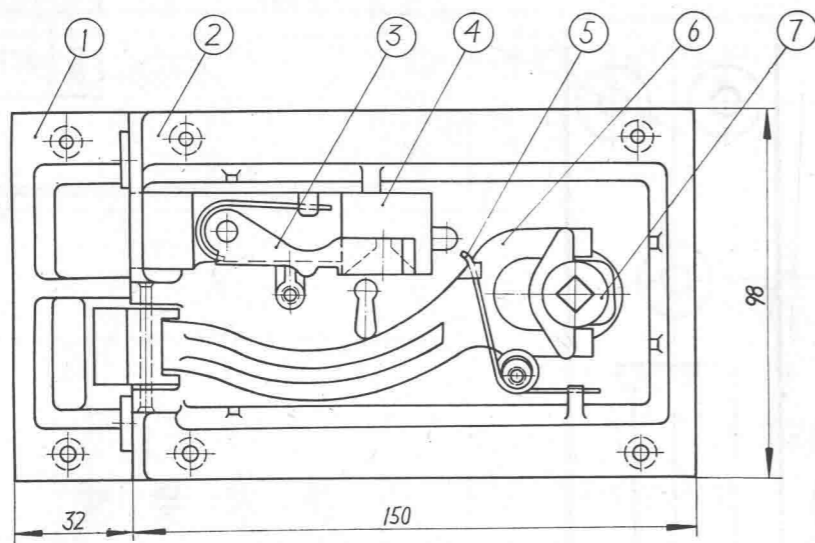
技术要求

1. 未注明的圆角半径为 $R2 \sim 3$ 。
2. 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
3. 允许用 QT42-10 制造。

KT3-100-74

端门锁(左)

材料		重量	1.74
----	--	----	------



技术要求

1. 当锁开启时, 锁舌不应凸出锁口板的表面; 但陷入深度允许不超过 0.5。
2. 一切磨擦面必须涂软干油。
3. 一般车表面烤涂紫棕色酚醛磁漆, 餐车、软卧车软座车镀铬抛光。

注:

本图适用于各旧型客车。

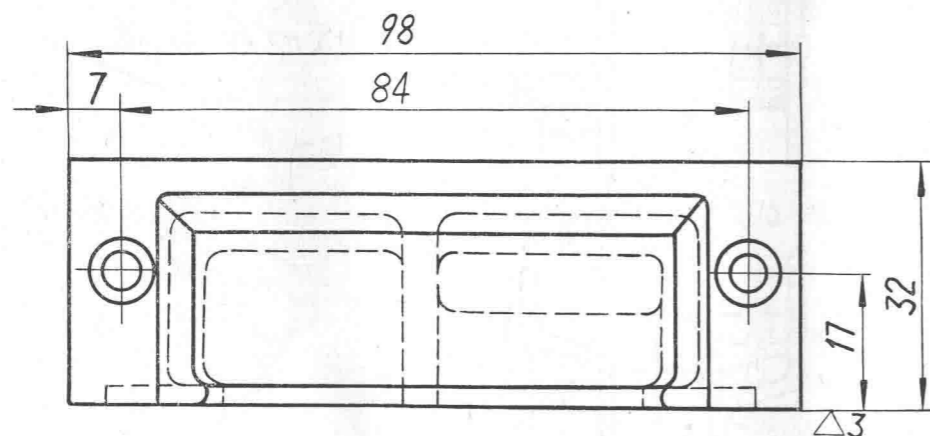
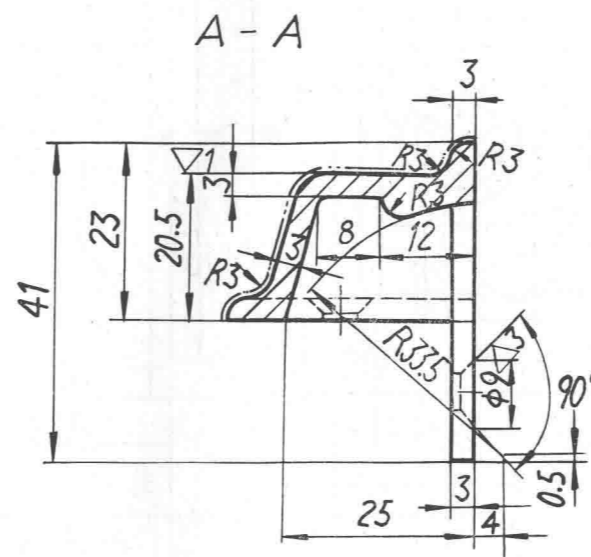
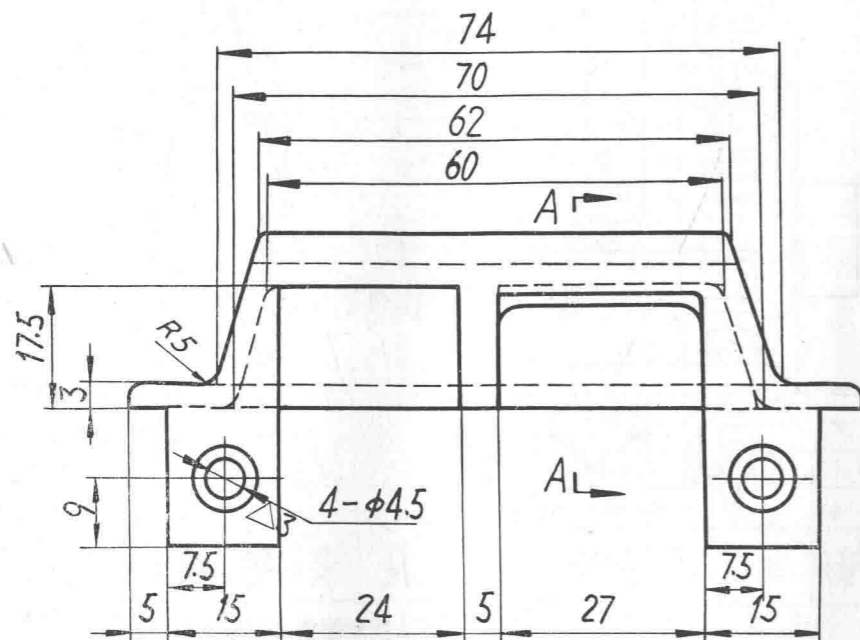
14		圆销 $\phi 3 \times 40$	1	0.002	B3		
13	KT3-119-74	钥匙盖装配	1	0.023			
12	KT3-116-74	手把装配	1	0.34			
11	GB68-76	螺钉 M5×10	2	0.002	0.004	A3	
10	GB91-76	开口销 3×16	1	0.001		B3	
9	KT3-115-74	锁体盖板(左)	1	0.102		B3	
8	KT3-112-74	手把装配	1	0.291			
7	KT3-111-74	扭转子	1	0.026		KT30-6	
6	KT3-108-74	传动块装配(左)	1	0.132			
5	KT3-107-74	弹簧(左)	1	0.001		弹簧弹簧钢丝 1.6-Ⅲ	
4	KT3-106-74	锁销(左)	1	0.053		KT30-6	
3	KT3-103-74	锁簧装配(左)	1	0.017			
2	KT3-102-74	锁体(左)	1	0.627		KT30-6	
1	KT3-101-74	锁口板(左)	1	0.121		KT30-6	
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料	附注

KT3-101-74

锁口板(左)

材料	KT30-6	重量	0.121
----	--------	----	-------

其余 \sim



技术要求

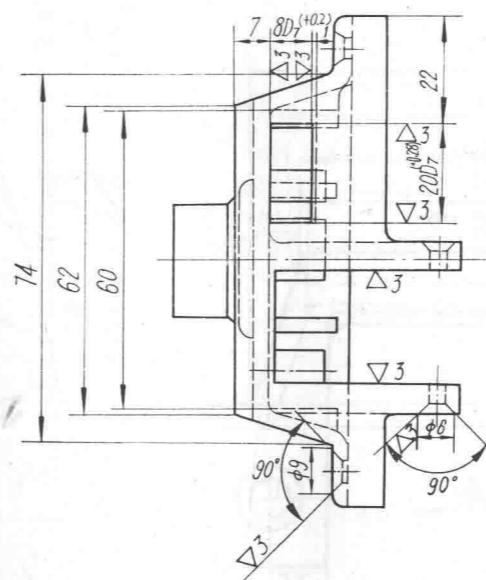
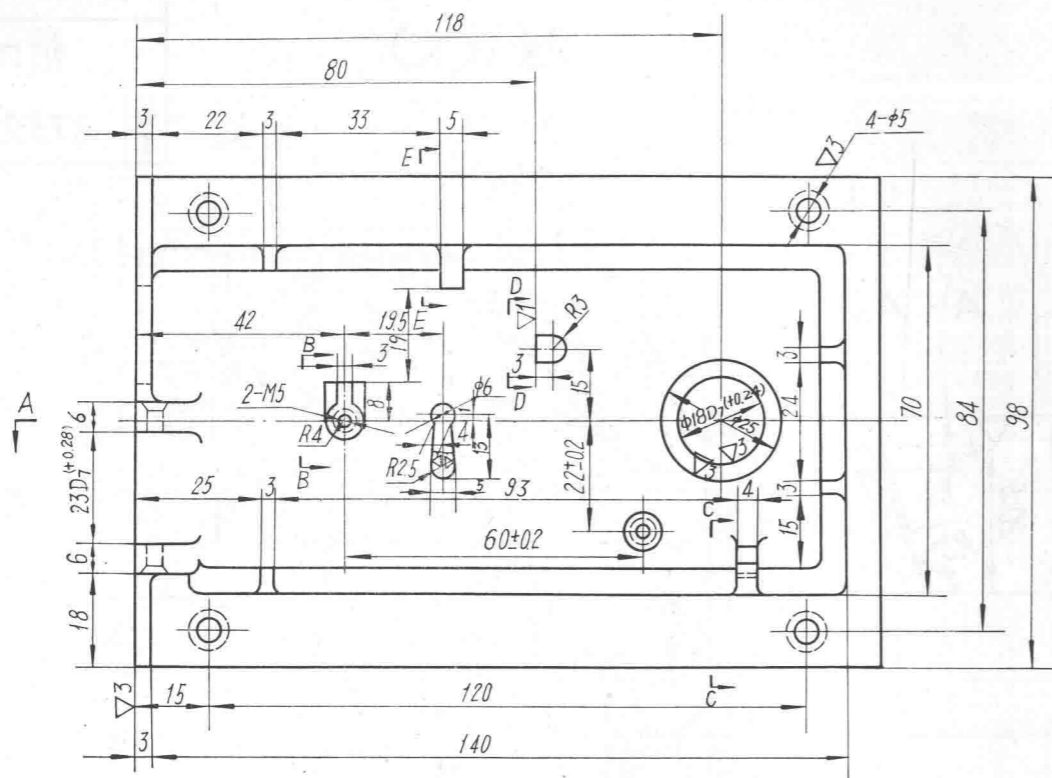
1. 未注明的圆角半径为 $R1 \sim 2$ 。
2. \equiv 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
3. 允许用 QT42-10 制造。

KT3-102-74

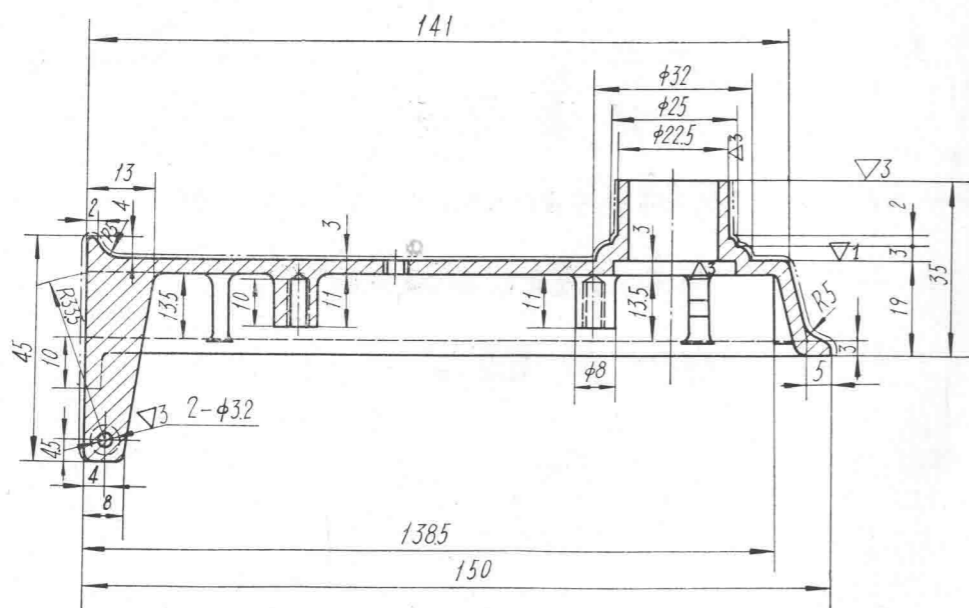
锁体(左)

材料	KT30-6	重量	0.627
----	--------	----	-------

其余 ∞

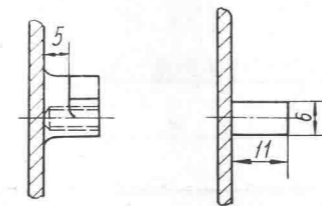


A—A



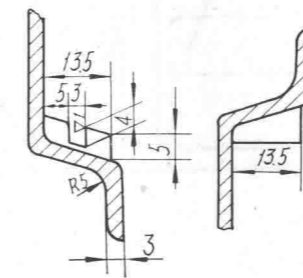
B—B

D—D



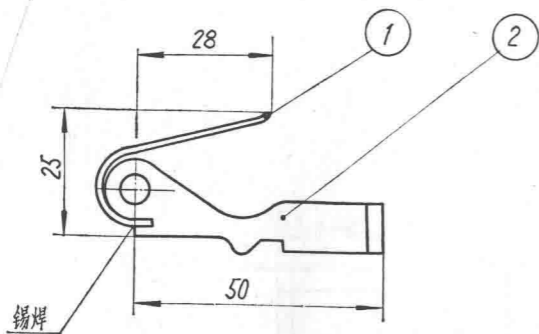
C—C

E—E



技术要求

1. 未注明的圆角半径为 $R2 \sim 3$ 。
2. ——— 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
3. 允许用 HT20-40 制造。



技术要求

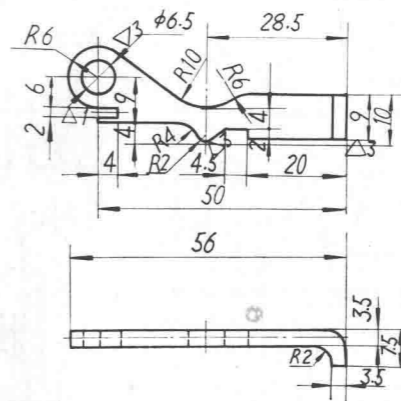
锡焊牢固，弹簧有足够的弹力。

KT3-103-74

锁簧装配(左)

材料		重量	0.017
----	--	----	-------

其余 ~



技术要求

不许有锐棱与毛刺。

KT3-105-74

锁簧夹片(左)

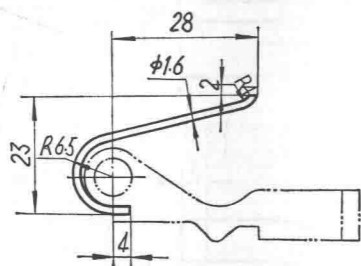
材料	B3	重量	0.015
----	----	----	-------

2	KT3-105-74	弹簧夹片(左)	1	0.015	钢板 3.5-B3		
1	KT3-104-74	弹簧	1	0.002	炭素弹簧钢丝 1.6-III		
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料	附注

KT3-104-74

弹簧

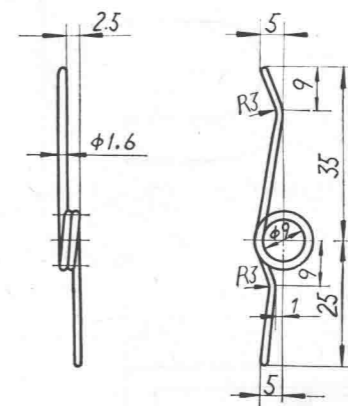
材料	炭素弹簧钢丝 1.6-III	重量	0.002
----	----------------	----	-------



KT3-107-74

弹簧(左)

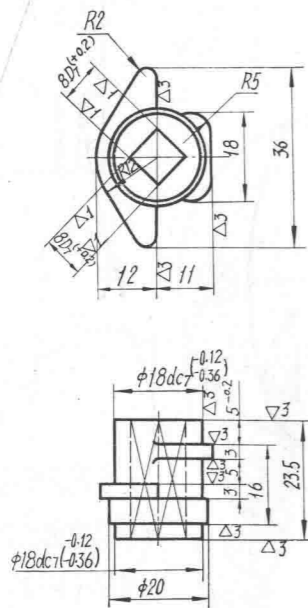
材料	炭素弹簧钢丝 1.6-III	重量	0.001
----	----------------	----	-------



展开长度: $L \approx 127$ 。

旋向: 左旋。

有效圈数: $n = 2$ 。



其余 ~

KT3-111-74

扭转子

材料	KT30-6	重量	0.026
----	--------	----	-------

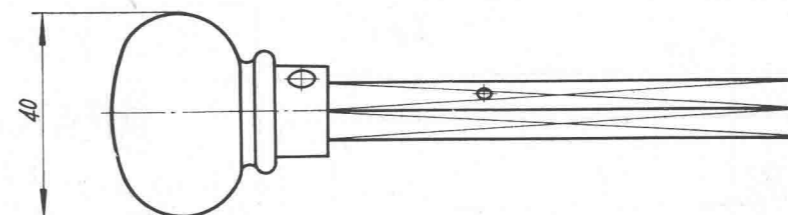
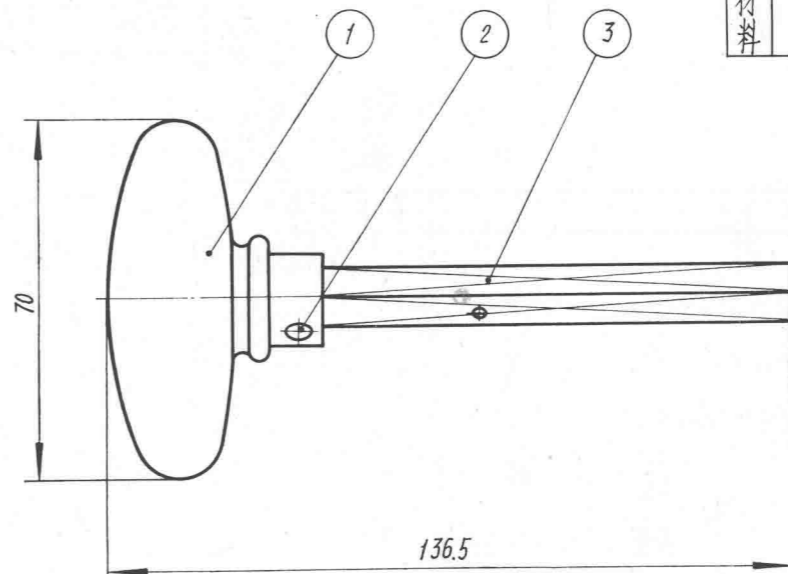
技术要求

1. 方孔内面须平整, 且孔应在中心线正中。
2. 允许用 QT42-10 制造。

KT3-112-74

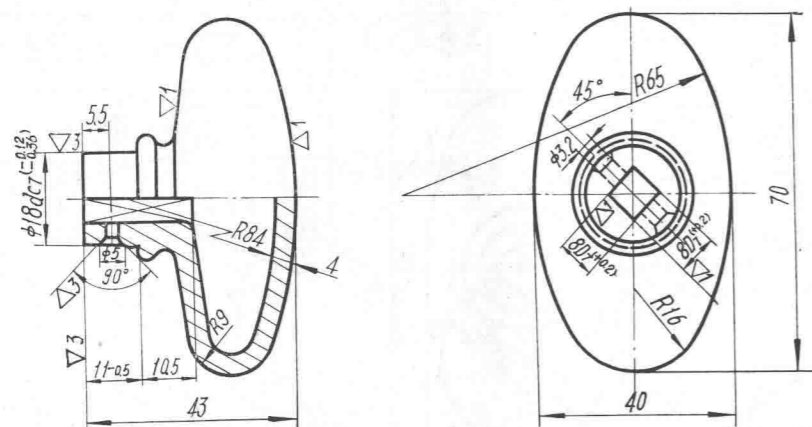
手把装配

材料		重量	0.291
----	--	----	-------



技术要求

手把与心轴应铆固, 不应有松动, 铆钉头不允许凸出手把的配合表面。



其余 ~

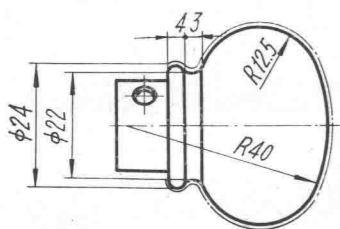
KT3-113-74

手把

材料	KT30-6	重量	0.24
----	--------	----	------

技术要求

1. 未注明的圆角半径为 R1~2。
2. 方孔内面须平整, 且孔应在中心线正中。
3. 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
4. 允许用 HT20-40 制造。



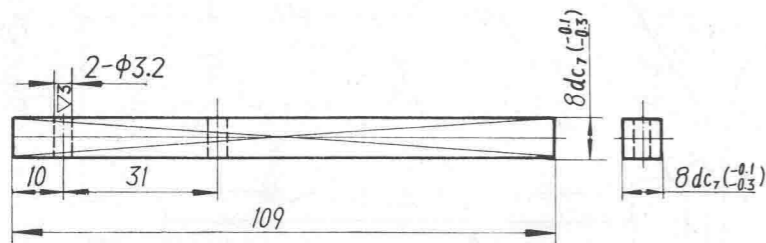
3	KT3-114-74	心轴	1	0.05	方钢 8-A3		
2		圆销 φ3×26	1	0.001	B3		
1	KT3-113-74	手把	1	0.24	KT30-6		
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料	附注

KT3-114-74

心轴

材料	方钢 8-A3	重量	0.05
----	---------	----	------

其余 $\nabla/1$



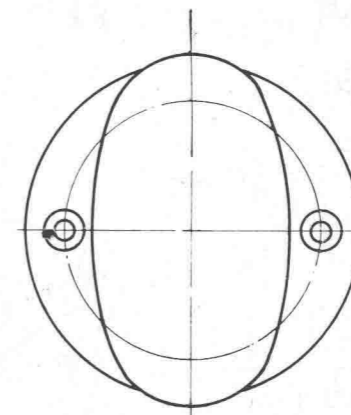
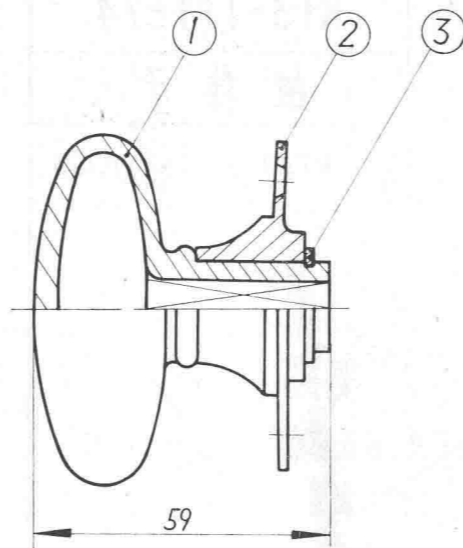
技术要求

表面须平整, 不应歪扭。

KT3-116-74

手把装配

材料		重量	
----	--	----	--



技术要求

组装后作用应灵活。

注:

1. 本图与原图主要区别处所:
 - a. 原螺纹连接改为开口锁紧圈连接。
 - b. 增设开口锁紧圈。

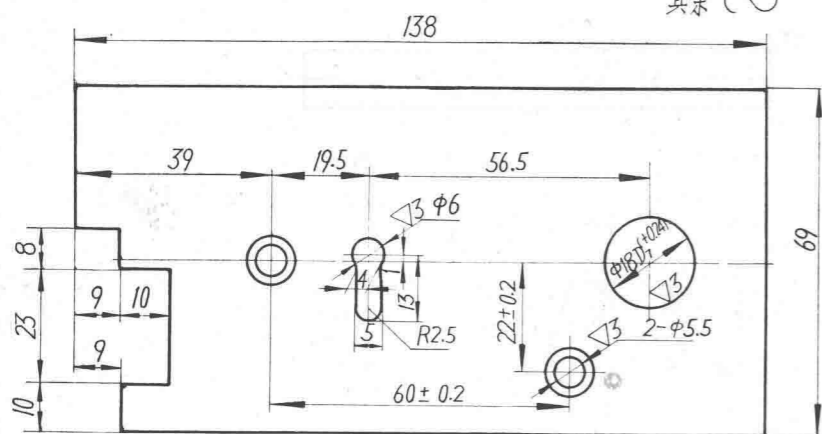
3	KT2-02-74	开口锁紧圈			钢板 1.5-B3		
2	KT3-118-74	手把座			KT30-6		
1	KT3-117-74	手把			KT30-6		
件号	代号	名称	数量	单件重量	总计重量	材料	附注

KT3-115-74

锁体盖板(左)

材料	钢板 2-B3	重量	0.102
----	---------	----	-------

其余 \sim

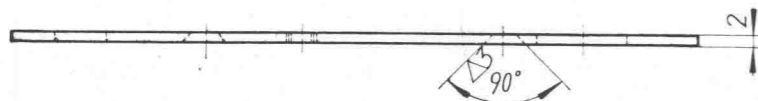


技术要求

1. 不允许有锐棱与毛刺。
2. 表面应平整。

注:

本图分左右件, 图示为左件。

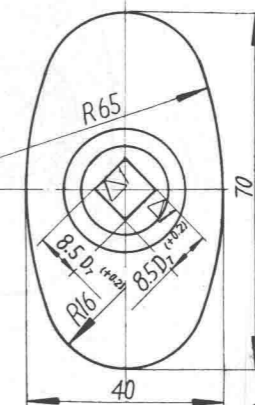
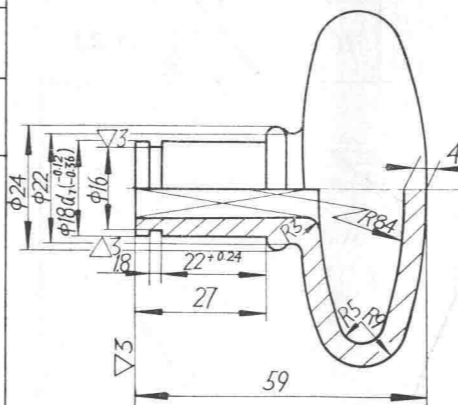


其余 \sim

KT3-117-74

手把

材料	KT30-6	重量	
----	--------	----	--



技术要求

1. 未注明的圆角半径为 R1~2。
2. 方孔内面须平整。
3. 表面烤(涂)紫棕色酚醛磁漆或镀铬抛光。
4. 允许用 QT42-10 制造。

注:

1. 本图与原图主要区别处所:
 - a. 取消螺纹, 增设锁条圈槽。

