

中华人民共和国煤炭工业部、冶金工业部、铁道部制订

自翻車检修試行規程

检修限度試行标准

中国工业出版社

中华人民共和国煤炭工业部、冶金工业部、铁道部

关于頒發自翻車檢修試行規程的联合的通知

(63)煤机运字第 142 号

(63)冶运字第 3224 号

铁辆检(63)字第2554号

为使煤炭、冶金两部各自保有在矿区内部使用的自翻車，在两部所属的各有关厂、段和铁道部承修工厂檢修过程中，不断提高檢修质量，保証运输安全，提高运用效率，特联合公布煤炭、冶金两部自用自翻車檢修試行規程，自文到之日起試行。

自翻車檢修試行規程为煤炭、冶金、铁道部所属的車輛檢修部門共同編制，經三部审核同意作为自翻車檢修的基本規程。各单位应注意以下两点：

- 1.組織职工认真学习，不断提高技术水平，降低成本；
- 2.根据本单位的具体情况，拟定出技术作业过程及檢修工艺規程。

1963年 4 月20日

說 明

一、本限度試行标准系將大、中、年修規則及各項檢修細則中所規定的限度，重點摘錄匯集成冊的。目的是為了便於車輛檢修人員日常學習和掌握執行。

二、本限度試行标准中各項尺寸限度，均為不得超過或不得少於的限度，表中的原型尺寸，系指原設計尺寸。

三、本限度試行标准中所列限度一律隨着各種規則、細則的修改而變更，其中施修要求應按各有關規則、細則的工藝施修。

四、表中的臨修限度系指加修、更換的限度，如不加修，更換時可不分解測量，但其中車底架、彎曲等和列檢限度相同者，則無論加修、更換與否，全按限度檢查施修。車底架施修時，應按年修規則要求施修。

五、表中大、中、年、列各欄均未填數字者，須分別按檢查标准及附注欄內之規定辦理。

六、本限度标准各欄數字之單位除有特殊標志者外，皆以毫米計算。

目 录

一、車輪、車軸.....	1
二、軸箱油潤.....	18
三、車鈎及緩冲裝置.....	23
四、制動裝置.....	33
五、轉向架.....	41
六、彈簧.....	49
七、車底架.....	53
八、車箱.....	56
九、翻車裝置.....	60

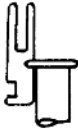
順號	名稱	原 型	限 度			檢查標準	修 理 標 准		附 注
			大	中	年 監 列		工 廠	車 輛 段	
3	軸頸直徑之 差 1. 同一軸頸 2. 同一軸的 相對軸頸					用卡鉗測量 同一軸頸前、 中、后三處			
			0.5	0.5	1		旋修	旋修或更 換輪對	
			3	3	5		同上	同上	
4	軸頸之厚; CC ₁ DD ₁ 各 種軸 B 軸					用檢查样板 檢查			經堆焊旋修后, 应符合各型 軸頸原型尺寸 
			12	8	7		堆焊后旋 修	堆焊后旋 修或更換 輪對	
			15	11	10		同上	同上	
5	軸頸前肩弧 度半徑 (最小)	3.5	3	3	2	样板檢查	旋修	旋修或更 換輪對	經堆焊軸頸旋修后, 應旋成原 形弧度
6	軸頸后有弧 度半徑(最小)	20	9.5	9.5	9.5	样板檢查	旋修	旋修或更 換輪對	避免將防塵板座之長旋短

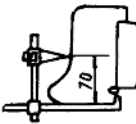
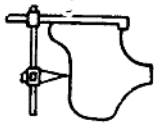
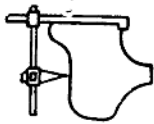
圖 2

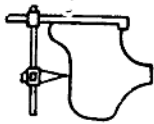
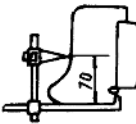
7	輪座前肩弧度半徑(最小)	40	10-19	4-19	4-19	4-19	用樣板檢查	旋修(旧軸旋到19毫米)	同上	禁止將輪座長旌短,旋防生板座時,必須保持至少數輪頭大20毫米
8	輪座直徑: 1. D型或SY 3 型軸裝于60噸車時 2. C ₃ 型軸裝于40噸車時	182 176 150	176 176 150	176 176 150	176 176 150	176 176 150	指輪與軸未分開時之檢查,在本項內未規定者可不處理	更換輪對 同上	更換輪對 同上	
9	兩輪間軸身磨傷(深度)		2.5	2.5	2.5	2.5		到限或超過時更換車軸	到限或超過時更換輪對	軸身粗大時可旋削處理
10	兩輪間軸身打痕碰傷、彈傷		2.5	2.5	2.5	2.5	限度內將銳角邊緣削成圓邊	超過時更換車軸	超過時更換輪對	同上
11	軸領打痕或缺損: 1. 極小而淺者						用細銼將尖角銼去,再用油石磨光	同左		

續表

4

順号	名 称	原 型	限 度				檢 查 标 准	修 理 标 准		附 注
			大	中	年	临		工 厂	車輛段	
	2.稍大者						焊补旋修	同左或更 換輪对		
12	軸頸斑痕 1.微小而淺 者 2.稍大者						軸頸面旋削 后發現暗斑 或亮斑者可 以使用	用細砂布 研磨后再 用油石磨 光 旋修或更 換車軸	同左 同左或更 換輪对	
13	防尘板座磨 伤与打痕							旋修或更 換車軸	旋修或更 換輪对	防尘板座直徑較軸頸直徑最 小須大20毫米
14	車軸裂紋 1.与車軸成 垂直方向 的橫裂紋 2.軸頸上纵 裂紋						用电磁探伤 器与扩大鏡 等綜合判断 之	旋修或更 換車軸	旋修或更 換輪对	在定檢时按輪軸細則第43条 按輪軸細則第44条办理

15	3. 防尘板座上纵裂纹								同上	同上	
	4. 轴座上纵裂纹								同上	同上	
	5. 两轮间轴身的纵裂纹								同上	同上	
15	輪箍厚度	65	30	30	27	26	25		更換輪箍	更換輪對	
	1. 无扣环者										
	2. 带扣环者										
16	碾鋼或鑄鋼正体車輪輪網之厚	65	24	24	22	21	20		更換車輪	更換輪對	



續表

順号	名 称	原 型	限 度				檢 查 标 准	修 理 标 准		附 注
			大	中	年	貼		工 厂	車輛段	
17	踏面圓周磨耗 1.鋼輪 2.冷鑄鋼輪		4 4	4 4	7 7	8 8	用第二種檢 查器 用 4、5、6 号 样板	旋修或更換 更換車輪	旋修或更 換輪對 更換輪對	
18	輪緣厚度 1.正体鋼輪 或帶箍鋼 輪 2.冷鑄鉄輪	32 36	30 28	30 28	26 25	23 23	用第二種檢 查器 用 4、5、6 号 样板檢查， 注意先打去 輪緣頂點飛 刺	旋修或更 換	旋修或更 換輪對 同上	大、中、年修发现車緣偏 磨，应分析原因，檢查兩輪 直徑差，及时糾正或調換左 右方向运用
19	車輪輪背內 側距離 1.鋼质輪輪						在未裝于車 上之前測量 之，用輪背	同上	超过最大 內距尚不 超过1361	



图 5

辐宽	内距尺					
1)132者 最大	1359	1359	1359	1359	1359	者,其内 距加一个 最厚輪緣 厚之和小 于1391者, 暫准繼續 使用,其 他超过时 更換輪对 同上
最小	1351	1351	1351	1351	同上	
2)133者 最大	1359	1359	1359	1359	同上	
最小	1350	1350	1350	1350	同上	
3)134者 最大	1359	1359	1359	1359	同上	
最小	1349	1349	1349	1349	同上	
4)135者及 以上	1356	1356	1356	1356	同上	
最大	1350	1350	1350	1350	同上	
最小					同上	

順号	名 称	原 型	限 度			檢査标准	修 理 标 准		附 注
			大	中	年 限		工 厂	車 輛 段	
	2. 冷鑄鉄輪 輪幅寬142 毫米. 輪緣 厚原型36 毫米					超过最大內 距者, 其內 距加一个最 厚輪緣厚之 和不超过 1390时繼續 使用	超过最小 內距在2 毫米以內 时准許在 輪緣內側 面平均旋 削使用	同上	
	最大		1352	1352	1352		超过时重 新調整	超过时更 換輪对	
	最小		1349	1349	1349				
20	輪背內側距 离內側三处 最大差 1. 冷鑄鉄輪 及未分解 之鋼輪 2. 經新組裝 之鋼輪		3	3	3	用輪距檢査 器檢査 未裝在車上 前測量	更換車軸 或車輪	更換輪对	
			1	1	1		同上	同上	

21

車輪直徑之
差

1. 同一車輪

1) 貨車鋼輪

2) 冷鑄鐵輪

2. 同一軸相
對車輪1) 鋼輪經旋
修者2) 鋼輪未旋
修者3) 冷鑄鐵輪
貨車同一
轉向架車
輪3. 同一車輛
轉向架貨
車

0.5

0.5

1

1

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

1.5

用車輪直徑
檢查器檢定

旋修

更換車輪

旋修

旋修

更換車輪

調換輪對

或旋修

調換輪對

或旋修

旋修或更
換輪對

更換輪對

旋修

旋修或更
換輪對

更換輪對

同左

同左

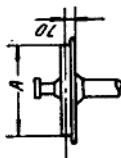
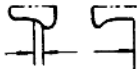


圖 6

括弧內數字為臨時放寬的限
度

續表

項 號	名 稱	原 型	限 度				檢 查 標 准	修 理 標 准		附 注
			大	中	年	臨		工 廠	車 輛 段	
22	輪緣缺損 (內側) 1. 鋼輪 長 寬 2. 冷鋼鉄輪 長 寬			30	30	30	沿圓周測量 與圓周成直 角方向	旋修或更 換車輪	更換輪對	 圖 7 輪緣外側輕微掉皮但不得影響頂部。綫型打磨應逐漸平坦不得有凹痕
				10	10	10		更換車輪	更換輪對	
						20	沿圓周方向 與圓周成直 角方向	同上	同上	
						10		同上	同上	
23	冷鑄鉄輪踏 面多數細裂 紋						在輪緣根部 或踏面上與 輪緣圓周成 垂直或帶斜 方向多數的	檢查確認 超過者更 換車輪	檢查確認 超過者， 更換輪對	

24	踏面碰伤 1.鋼輪按深度 2.冷鑄鉄輪按長度 1) 1 处 2) 2 处 (每处)							細微裂紋, 可繼續使用, 但沿輪緣圓周方向眼睛能見到順裂紋禁止使用	旋修或更換車輪	旋修或更換輪對
						1	1	2		
				30	50	60	70		更換車輪	更換輪對
25	踏面剝離長 1.鋼輪 1) 1 处 2) 2 处 2.冷鑄鉄輪								同上	同上
				30	50	60	70		同上	
				20	40	50	60		同上	同上

續表

順号	名稱	原 型	限 度			檢査标准	修 理 标 准		附 注
			大	中	年 貼 列		工 厂	車輛段	
	1) 1 处			50	(60) (65) 50 60		更換車輪	更換輪對	括弧內數字为临时放寬的限 度
	2) 2 处 (每 处)			20 40	(45) 50 40		同上	同上	
26	踏面缺損 (鋼輪)					測量輪背內 距, 相对車 輪輪緣厚及 缺損輪輪緣 寬之总和沿 車輪的圓周 方向測量	更換車輪	更換輪對	括弧內數字为临时放寬的限 度
	1. 从相对車 輪輪緣外 側至缺損 部之距离 2. 缺損部之 长			(1505) (1503) (1503) (1503) 1511 1508 1508 1505 150 150 150 150			同上	同上	
27	冷鑄鉄輪輪 輞外側熔碰 脫落后車輪 剩余寬度					測量車輪剩 余輪輞寬度	更換車輪	更換輪對	同上
			140 140	140	(135) (130) 140 140 135				

28	輪緣直綫狀 磨耗 1. 輪緣垂直 磨耗 2. 輪緣形成 鋒芒時				18	用輪緣垂直 磨耗檢查器 輪緣外側磨 耗之角點與 頂部之突端 已變成一點 時即形成鋒 芒	鋼輪旋修 或更換鉄 輪	同左	冷鑄生鉄輪垂直過限者在臨 修可用砂輪研磨去角點
29	輪心部裂紋 1. 輻條裂紋 1) 同一輪心 不超過三 根時 2) 同一輪心 超過三根 以上時 2. 輪周裂紋 1) 同一輪心					在同一輻條 上不得有兩 條裂紋	电弧焊補 更換輪心 电弧焊修	同左 更換輪對 更換輪對	冷鑄鉄輪不得有裂紋，不得 連續有三根裂紋 本項內准許電焊者，均应按 車輛焊修細則規定辦理