

中华人民共和国铁道部

25 型双层客车
厂修规程

中国铁道出版社

1999·北京

(京)新登字 063 号

中华人民共和国铁道部
25 型双层客车厂修规程

*

中国铁道出版社出版发行
(100054, 北京市宣武区右安门西街 8 号)

北京彩桥印刷厂印

1999 年 10 月第 1 版 第 1 次印刷

开本: 787× 1092 1/64 印张: 2.5 字数: 51 千字

印数: 1- 3000 册

统一书号: 15113 · 1332 定价: 11.20 元

版权所有 盗印必究

凡购买铁道版的图书, 如有缺页、倒页、脱页者,
请与本社发行部调换。

铁道部文件

铁运〔1999〕88号

关于公布《22(23)型客车厂修规程》 和《25型双层客车厂修规程》的通知

各铁路局,唐山、四方、成都、柳州机车车辆厂,哈尔滨、西安、浦镇、武昌车辆厂,长春、沈阳客车厂,部驻以上各局、厂车辆验收室:

随着铁路客车的技术发展和检修、运用水平的不断提高,原《客车厂修规程》已不能适应各型客车的检修需要。根据现行22(23)型客车及25型双层客车的技术特点和检修状况,由铁道部机车车辆大修规程管理研究室通过对客车技术和检修运用的深入调查研究、分析,整理编制了《22

(23)型客车厂修规程》、《25型双层客车厂修规程》。经过广泛征求意见,汇总修改,现予正式公布。本规程自1999年12月1日起试行6个月后正式执行。

具体要求如下:

1. 各单位要组织有关干部、职工认真学习规程,保证规程的贯彻执行。各有关单位要做好执行规程的有关工艺装备、材料、配件及人员培训等各项准备工作,并依据规程的检修限度和技术要求,结合本单位的具体情况,制定检修工艺。

2. 各单位在规程试行期间,将执行规程中出现的问题和意见于2000年5月1日前报部运输局装备部。

3. 自本规程正式执行起,前发有关22(23)型客车、25型双层客车厂修的各种文件,凡与本规程有抵触的,一律按本规程执行。

规程另发。

一九九九年七月二十三日

目 录

1	总 则	1
2	车 体	8
3	车钩缓冲装置.....	19
4	转 向 架.....	24
5	轮对及滚动轴承轴箱装置.....	37
6	制动装置.....	51
7	设 备.....	61
8	车电装置.....	68
9	空调装置.....	82
10	油漆标记及落成要求	90
	附件一:检修限度表.....	94
	附件二:双客制动机单车试验方法 ...	112
	附件三:双客三阀一缸试验方法	121
	附件四:轮对轴箱组装清洁度标准 ...	127
	附件五:铁路机车车辆厂、车轮厂及 车辆段简称及代号	130

1 总 则

1.1 客车厂修须贯彻为运输服务的方针、质量第一的原则和体现铁路不断深化改革的思想。客车厂修的任务在于恢复客车的基本设计性能,保证安全舒适地运送旅客。承修工厂须按本规程的要求进行分解、检查、修理,保证检修质量和使用寿命。

1.2 客车厂修须在计划预防修的前提下,逐步扩大实施状态修、换件修和主要零部件的专业化集中修,实现修理工作的组装机化,积极推行配件标准化、系列化、通用化和修复新工艺,以达到均衡生产,不断提高质量和效率,缩短在修时间,降低成本。

1.3 根据统一领导、分级管理的原则,承修工厂对厂修客车的检修质量负全部责任。贯彻以总工程师为首的技术责任制,充

分发挥各级工程技术人员和检验人员的作用,严格执行厂修规程。

1.4 本规程系 25 型普通双层空调客车(简称双客,下同)厂修和验收的依据。双客厂修中遇有本规程和其他有关技术标准中均无明确规定的技术问题时,工厂应和驻厂验收室根据具体情况共同研究,认真加以处理。如双方意见不一致时,可先按总工程师的意见办理,经总工程师签署的意见抄送驻厂验收室保存后可先出车,同时做成记录,报部核备。该车出厂后,若在质量保证期内发生质量问题,由承修工厂负责。

1.5 双客厂修周期:

根据双客走行公里和运用时间确定厂修周期为 240 万 km 或 7.5 年。

注:各铁路局根据本局双客实际运用需要和技术质量状况,为了做到平衡检修计划,允许按下列期限提前或延期施修:

- a) 走行公里可提前或延期 40 万 km;
- b) 运用时间可提前或延期 1.5 年。

1.6 厂修双客的材料及配件代用按下列规定办理。

1.6.1 材料及配件代用应遵循以优代劣的原则。

1.6.2 凡属标准件、通用件若需代用时,须报部核批。

1.6.3 需要变更原设计材料或规格者,由工厂鉴定、计算,须在保证产品质量的前提下,按有关规定办理。

1.7 厂修车按运用状态入厂,不许任意拆换(有规定的车电机具和备品配件除外)。如发生上述现象,经工厂和送车单位代表共同确认,另行计价处理。

1.8 有关轮对、轴箱、轴承、制动及空调装置的检修,除按本规程执行外,可参照铁道部颁发的下列规程和规则执行:

《车辆轮对、轴承组装及修理规则》,《车辆空气制动装置检修规则》,《103、104型车辆制动机分配阀厂修规则》(草案),《空调客

车三机检修及运用管理规程》。

以上规程和规则如与本规程的要求有抵触时,均以本规程为准。

1.9 厂修车在非加装改造的情况下,配属、承修单位任何一方不许随意改变原设计结构。对部令规定的加装改造项目,必须按规定执行,并纳入检修及验收范围。凡不属部令规定,由车辆段自行对双客加装改造,车辆段应在双客入厂前提出申请,双方协商,在签定修理合同中作出规定。

1.10 经厂修的双客,在正常运用、养护和维修的情况下,承修工厂须负责表 1- 1 规

表 1- 1 双客厂修技术质量保证期

序号	保 证 内 容	保证期限
1	各梁、柱不锈穿及铆、焊、补强、截换处不裂	一个厂修期
2	外墙板、顶板不锈穿及铆、焊、补强、截换处不裂	三个段修期
3	钢门不锈穿	二个段修期
4	通风器、空调机座等处不漏雨	一个段修期

续上表

序号	保 证 内 容	保证期限
5	玻璃钢制品及同类产品不裂损	一个段修期
6	钩体、钩舌、钩尾框不裂	一个段修期
7	转向架构架、摇枕吊、吊轴、摇枕吊销、牵引拉杆、圆弹簧、弹簧托梁及抗侧滚扭杆、扭臂、连杆及连杆圆销不裂,摇枕不裂不漏,制动盘作用良好	一个段修期
8	经重新压装的轮对轮毂及制动盘毂不松动、轮座及制动盘座不折损	四年
9	轴颈、防尘板座、轴身不发生横裂纹及车轮不裂	一个段修期
10	轴承内圈不松动,零件不破损	一个段修期
11	滚动轴承不燃轴	一个段修期
12	茶炉体、蒸饭箱及各水管等不漏	一个段修期
13	水箱不漏	一个厂修期
14	油漆、腻子不剥离	一个段修期
15	地板不塌陷、地板布不鼓泡	一个段修期

续上表

序号	保 证 内 容	保证期限
16	车下配线及车上干线不因检查、修理不当而影响安全使用	一个厂修期
17	高度调整阀、差压阀、空重车自动调整阀、制动缸作用性能良好	一个段修期
18	制动软管连接器不发生故障	一个段修期
19	制动主管不锈穿、不破裂	一个厂修期
20	制动支管不锈穿、不破裂	一个段修期
21	空调机组及控制柜不影响使用	一个段修期
22	电开水炉、电蒸饭箱不影响安全使用	一个段修期
23	三相电力连接器作用性能良好	一个段修期
<p>注：1. 凡由于运用中冲撞、脱轨、超员、超载、操作不良等情况而导致的损坏，均不属于质量保证范围。</p> <p>2. 空调机组及控制柜、电开水炉、电蒸饭箱中的易损件除外。</p> <p>3. 事故责任的确定按铁道部《铁路行车事故处理规则》办理。</p>		

定的技术质量保证期限,表中没有规定的项目一律保证 6 个月。

如因双客厂修质量不良不能完成规定的保证期限时,应返厂修理或工厂派人赴段修理,遇有零小修理,经配属单位同意代为修理时,应由原承修厂负担修理费用。

1.11 本规程适用于构造速度 140 km/h 及以下的双客厂修。本规程中的限度表、试验规定与条文具有同等效力,须认真执行。

1.12 本规程由铁道部运输局负责解释,自公布之日起执行,前订与此相抵触的文件和规定同时废止。

2 车 体

2.1 钢 结 构

2.1.1 底、体架及各板检修须符合下列要求,超过限度者焊修、挖补、补强、截换或更换。

2.1.1.1 底、体架各梁及风挡门柱、侧墙立柱、盖板锈蚀深度不超过原形厚度的30%。

2.1.1.2 墙板、端板及金属平地板锈蚀的剩余厚度不小于原设计的70%。

2.1.1.3 裙板锈蚀剩余厚度不小于4 mm,包板、楼梯侧板锈蚀剩余厚度不小于2.5 mm。

2.1.1.4 顶板、波纹地板锈蚀的剩余厚度不小于1.0 mm。

2.1.1.5 底、体架各梁及各板有裂纹时焊

修、补强或截换。

2. 1. 2 厚度在 6 mm 及以下的钢板截换、挖补、补强时, 须用经抛(喷)丸或化学防锈处理后的耐候钢。

2. 1. 3 车体通风器须分解检修, 作用良好。

2. 1. 4 钢结构修补或截换时, 须使用与母材相同或近似的材料。

2. 1. 5 焊修使用的焊条、焊丝须与基体金属的强度及耐腐蚀性能相当。

2. 1. 6 钢结构焊接或铆接时须符合 TB 1581《机车车辆修理焊接技术条件》和 TB/T 2911《车辆修理铆接技术条件》。

2. 1. 7 雨檐下部密封胶不良以及车体分解后钢结构内部外露的各梁柱与墙、顶板接触处的缝隙、地板上、下表面与各梁、柱接触处缝隙密封胶不良时, 检修后须堵缝。

2. 1. 8 底、体架及各板须按下列要求除锈并做防腐处理:

2. 1. 8. 1 车体外皮须喷(抛)丸或手工除锈, 新造后第一个厂修允许对不良处进行局部处理。

2. 1. 8. 2 底、体架及墙板、顶板、地板、包板、分解的封闭结构外露表面锈蚀或防锈漆不良时, 除净锈垢和不良涂层。

2. 1. 8. 3 车体内外表面除锈部位清洁度须达到 P- 3 级, 局部 P- 4 级, 手工除锈须达到 S- 2 级。

2. 1. 8. 4 各除锈表面须在除净锈垢后 4 h 以内涂刷高性能防腐涂料, 防腐涂料涂层须敷盖均匀, 不露底。已清除的防腐涂层须补涂。

2. 1. 8. 5 底、体架及地板各结合处夹锈厚度超过 4 mm 时须做除锈处理, 分解检修部位的梁、板结合面须涂刷高性能防锈漆。

2. 1. 9 底架各梁下垂及弯曲不超过下列限度:

a) 牵引梁下垂 25 mm;

b) 底架中部下垂 30 mm;

c) 两端中层侧梁水平弯曲 10 mm。

2. 1. 10 车体钢结构检修后须符合下列要求:

2. 1. 10. 1 墙板表面凹凸不平在 1 m 长度内超过 5 mm 时须调修到 3 mm 以内; 侧顶板超过 10 mm 时调修到 8 mm 以内 (非使用变形除外); 中顶板不得有积水现象, 墙板松动时紧板。

2. 1. 10. 2 上层铁地板凹凸不平在 1 m 长度内超过 10 mm 时, 调修到 10 mm 以内, 松动时紧板。

2. 1. 10. 3 钢结构检修后须按 TB 1802 《铁道车辆漏雨试验方法》进行试验。

2. 2 通过台及风挡

2. 2. 1 通过台及风挡除状态良好的铆、焊部分外, 须全部分解检修; 并须清除不良涂层和锈垢, 涂刷防锈漆。

2. 2. 2 脚蹬、翻板检修须符合下列要求:

2.2.2.1 脚蹬围板及脚蹬侧板锈蚀超过原板厚的 40% 时截换或更换。截换时材质须与母材一致,焊修时须牢固、平整。

2.2.2.2 脚蹬板允许采用板条式、钢网式或铝制脚蹬板,锈蚀超过原板厚的 30% 时更换,同辆车型式须一致。

2.2.2.3 翻板四周密封胶条须更新。

2.2.2.4 翻板锈蚀、磨耗的剩余厚度小于 3 mm 时修换。

2.2.2.5 翻板轴磨耗超过 1 mm 时修换,翻板座裂纹时焊修,破损时更换。

2.2.2.6 翻板锁须分解,各磨耗面、配合转动面之间须涂润滑脂,检修后须作用良好。

2.2.2.7 翻板安装后,开闭作用须灵活。关闭时须平整,开启位置时,翻板锁锁闭须可靠。

2.2.3 侧门扶手、风挡扶手、栏杆、安全链等配件检修后配件齐全、组装牢固、作用良