

ICS 45. 120
S 17

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 1632.1—2014

代替 TB/T 1632.1—2005

钢轨焊接 第 1 部分：通用技术条件

Welding of rails
Part 1: General specification

2014-10-30 发布

2015-05-01 实施

国家铁路局 发布

目 次

前 言	II
1 范 围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 焊接用钢轨要求	2
5 焊接接头探伤要求	2
6 焊接接头平直度和表面质量要求	3
7 焊接接头平直度和表面质量检验方法	4
8 探伤检验方法	5
9 落锤试验方法	5
10 静弯试验方法	5
11 疲劳试验方法	5
12 拉伸试验方法	6
13 冲击试验方法	6
附录 A(规范性附录) 钢轨焊接接头超声波探伤技术规程	8
附录 B(规范性附录) 钢轨落锤试验机	12
附录 C(规范性附录) 钢轨静弯试验机	13
附录 D(规范性附录) 疲劳试验机	14

前 言

TB/T 1632《钢轨焊接》分为四个部分：

- 第1部分：通用技术条件；
- 第2部分：闪光焊接；
- 第3部分：铝热焊接；
- 第4部分：气压焊接。

本部分为 TB/T 1632 的第1部分。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 TB/T 1632.1—2005《钢轨焊接 第1部分：通用技术条件》。与 TB/T 1632.1—2005 相比，主要技术变化如下：

- 修改了术语和定义（见第3章，2005年版的第3章）；
- 修改了超声波探伤要求（见第5章，2005年版的第5章）；
- 修改了焊接接头平直度的要求及平直度检验方法（见6.1和7.1，2005年版的6.1和7.1）；
- 修改了焊接接头表面不平度的要求及试验方法（见6.2.1和7.2.2，2005年版的6.2.1和7.2.2）；
- 修改了热处理钢轨拉伸试验的取样位置（见12.1，2005年版的11.1）；
- 修改了冲击试验的取样位置（见13.1，2005年版的12.1）；
- 修改了附录A《钢轨焊接接头超声波探伤技术规程》（见附录A，2005年版的附录A）。

本部分由铁道部标准计量研究所提出并归口。

本部分起草单位：中国铁道科学研究院金属及化学研究所、铁道部标准计量研究所。

本部分主要起草人：高文会、高东海、周清跃、朱梅。

本部分参加起草人：黎连修、李力、王树青、涂占宽。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- TB/T 1632—1991；
- TB/T 1632.2—1997；
- TB/T 1632.1—2005。

中 华 人 民 共 和 国

铁道行业标准

钢轨焊接

第 1 部分:通用技术条件

Welding of rails

Part 1: General specification

TB/T 1632.1—2014

*

中国铁道出版社出版、发行

(100054,北京市西城区右安门西街8号)

读者服务部电话:市电(010)51873174,路电(021)73174

北京市昌平开拓印刷厂 印刷

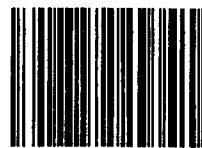
版权专有 侵权必究

*

开本:880 mm × 1 230 mm 1/16 印张:1.25 字数:29 千字

2015年2月第1版 2015年2月第1次印刷

*



151134297

定 价: 13.00 元