

ICS 45.120
S 17

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 1632.4—2014

代替 TB/T 1632.4—2005

钢轨焊接 第 4 部分：气压焊接

Welding of rails
Part 4: Gas pressure welding

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 要 求 1

4 检验方法 4

5 检验规则 6

附录 A(资料性附录) 钢轨气压焊接记录表 9

附录 B(规范性附录) 焊缝断口缺陷记录 10

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4部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 TB/T 1632.4—2005《钢轨焊接 第4部分：气压焊接》。与 TB/T 1632.4—2005 相比，主要技术变化如下：

- 修改了气压焊接的设备要求（见 3.2, 2005 年版的 3.2）；
- 修改了气压焊接的人员要求（见 3.3, 2005 年版的 3.3）；
- 修改了工艺要求（见 3.4, 2005 年版的 3.4）；
- 增加了对宏观检验项目的要求，增加了对 1 080 MPa 级钢轨焊接接头的要求（见 3.5, 2005 年版的 3.5）；
- 修改了对焊接接头硬度的要求（见 3.5, 2005 年版的 3.5）；
- 修改了检验方法（见第 4 章, 2005 年版的第 4 章）；
- 修改了检验规则（见第 5 章, 2005 年版的第 5 章）；
- 修改了附录 A, 钢轨气压焊接记录表（见附录 A, 2005 年版的附录 A）；
- 增加了附录 B, 焊缝断口缺陷记录（见附录 B）。

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：丁韦、高文会、李力、朱梅。

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 1632.4—2005。

中 华 人 民 共 和 国
铁 道 行 业 标 准
钢 轨 焊 接

第 4 部分：气压焊接

Welding of rails

Part 4: Gas pressure welding

TB/T 1632.4—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

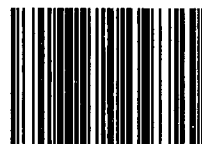
版权专有 侵权必究

*

开本：880 mm×1 230 mm 1/16 印张：1 字数：15 千字

2015年2月第1版 2015年2月第1次印刷

*



151134295

定 价：10.00 元