

附件1

TB/T 1495.2-1992《弹条 I 型扣件 弹条》第1号修改单

修 改 内 容

一、4.1 条

原条款：

4.1 弹条的材料为 60Si2Mn 或 55Si2Mn 热轧弹簧圆钢，技术要求应符合 GB 1222 的规定。

修改为：

4.1 弹条的原材料为 60Si2Mn 或不低于其性能的 $\phi 13$ mm 热轧弹簧钢。原材料性能应符合 GB/T 1222 的规定。

二、4.8 条

原条款：

4.8 弹条表面不应有斑疤、裂纹、氧化皮和毛刺。

修改为：

4.8 弹条不应有裂纹，且不应有影响组装的毛刺和刻痕。两肢不应有反翘。

三、删除 4.9 条。

四、6.1 条

原表：

mm						
组号	序号	检查项目	技术要求	检查水平	合格质量水平	抽样方案类型
一	1	弹程	A型 $9^{+1.0}_{-0.5}$ B型 $8^{+1.0}_{-0.5}$	I	6.5	二次
	2	中部 尾部 最小直径	≥ 12.3 ≥ 12.6			
	3	翘角	≤ 0.8			
二	4	拱高	A型 $30.4^{+1.0}_{-1.5}$ B型 $29^{+1.0}_{-1.5}$	I	15	二次
	5	置道钉处 最前端圆弧直径处 宽度	$26^0_{-1.5}$ ≥ 24			
	6	两肢宽度	A型 $74^{+2.0}_{-1.0}$ B型 $68^{+2.0}_{-1.0}$			

	7	中间宽度	A型 $74^{+0.5}_{-2.0}$ B型 $68^{+0.5}_{-2.0}$			
	8	两肢直线段的接触长度	≥ 5			
	9	外观	见 4.8、4.9 条			
	10	硬度	HRC 41~46			
三	11	残余变形	≤ 1	S-1	2.5	一次
四	12	脱碳层深度	≤ 0.3	S-1	2.5	
五	13	金相组织	见4.3条			

注：单个样品任一检查项目中出现一个以上的不合格时，只按一个不合格进行统计。

修改为：

序号	检验项目		技术要求	检验水平	接收质量限 (AQL)	抽样方案	
1	型式尺寸	弹程 mm	A型 $9^{+1.0}_{-0.5}$ B型 $8^{+1.0}_{-0.5}$	I	2.5	一次	
2		最小直径	中部 mm				≥ 12.3
3			尾部 mm				≥ 12.6
4		翘角 mm	≤ 0.8				
5		拱高 mm	A型 $30.4^{+1.0}_{-1.5}$ B型 $29^{+1.0}_{-1.5}$				
6		置钉处宽度 mm	$26^{0}_{-1.5}$				
7		置钉处最前端圆弧直径 处宽度 mm	≥ 24				
8		两肢宽度 mm	A型 $74^{+2.0}_{-1.0}$ B型 $68^{+2.0}_{-1.0}$				
9		中间宽度 mm	A型 $74^{+0.5}_{-2.0}$ B型 $68^{+0.5}_{-2.0}$				
10		两侧肢直线段的接触长度 度 mm	≥ 5				
11	外观		见4.8		6.5		
12	硬度		HRC 41~46	S-1	2.5		
13	残余变形 mm		≤ 1				
14	脱碳层深度 mm		≤ 0.3				
15	金相组织		见4.3				
出厂检验时每一检验批不应大于10000件。							