

附件2

TB/T 3065.2-2002《弹条Ⅱ型扣件 第2部分：弹条》第1号修改单

修 改 内 容

一、3.2 条

原条款：

3.2 弹条的材料为60Si2CrA热轧弹簧圆钢，技术要求应符合GB/T 1222的规定。

修改为：

3.2 弹条的原材料为60Si2CrA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、3.9 条

原条款：

3.9 弹条表面不应有斑痕、裂纹、氧化皮和毛刺。

修改为：

3.9 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3.10条。

四、3.12 条

原条款：

3.12 弹条平置时，两肢直线段与同一平面的接触长度均不应小于8 mm。

修改为：

3.12 弹条平置时，两肢直线段与同一平面的接触长度均不应小于5 mm。

五、5.1 条

原表：

表 1

单位为毫米

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
1	弹程		$A_{-1.0}^{+0.5}$	I	2.5	一次或二次
2	最小直径	中部	≥ 12.3	I	2.5	
		尾部	≥ 12.6			
3	翘角		≤ 0.8	I	2.5	
4	拱高		$B_{-1.5}^{+1.0}$	I	2.5	
5	宽度	置螺栓处	$C_{-1.5}^0$	I	2.5	
		最前端圆弧直径处	≥ 24			
6	两肢宽度		$D_{-1.0}^{+2.0}$	I	2.5	
7	中间宽度		$E_{-2.0}^{+0.5}$	I	2.5	
8	两肢直线段的接触长度		≥ 8	I	2.5	
9	标志		见 3.13	I	2.5	
10	防锈		见 3.14	I	2.5	
11	表面缺陷		见 3.9、3.10	I	6.5	
12	硬度		HRC42~47	S-1	2.5	一次
13	金相组织		见 4.2	S-1	2.5	
14	脱碳层深度		≤ 0.30	S-1	2.5	
15	残余变形		≤ 1.0	S-1	2.5	

注：单个样品任一检查项目中出现一个以上的不合格项目时，只按一个不合格项进行统计。

修改为：

表 1

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 $A_{-1.0}^{+0.5}$	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		中肢拱高	mm $B_{-1.5}^{+1.0}$				
6		置钉处宽度	mm $C_{-1.5}^0$				
7		置钉处最前端圆弧直径处宽度	mm ≥ 24				
8		两肢宽度	mm $D_{-1.0}^{+2.0}$				
9		中间宽度	mm $E_{-2.0}^{+0.5}$				
10		两肢直线段的接触长度	mm ≥ 5				

11	外观	见 3.9	I	6.5	一次
12	标志和厂标	见3.13		1.0	
13	防锈	见 3.14		S-1	
14	硬度	HRC42~47			
15	金相组织	见 3.4			
16	脱碳层深度	mm ≤ 0.30			
17	残余变形	mm ≤ 1.0			
