GTJ

铁路专用产品检验检测细则

GTJ 0064—2025

机车车辆自动车钩缓冲装置 钩尾框

Automatic coupler and draft gear for rolling stock—Coupler yoke

2025-06-25 发布

2025-06-25 实施

国家铁路局 发布

目 次

前 言	II
1 适用范围	1
2 规范性引用文件	1
3 工厂检查	1
3.1 专业技术人员	1
3.2 生产设备工装和监视测量设备	2
3.3 零部件和材料	2
4 产品抽样检验	3
4.1 检验依据	4
4.2 产品抽样	3
4.3 检验条件	5
4.4 检验内容及检验方法	6
4.5 结果判定	9
4.6 检验程序	9
4.7 检验报告	10

前 言

本细则按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本细则由国家铁路局设备监督管理司提出，由中车青岛四方车辆研究所有限公司归口。

本细则起草单位：中铁检验认证中心有限公司，中车齐齐哈尔车辆有限公司，青岛三合山精密铸造有限公司，济南巨鑫机车车辆配件有限公司，河北路友铁路机车车辆配件有限公司。

本细则主要起草人：于荣泉，宋婕，石春珉，蔡世超，任国强，李超逸，崔英俊，张彦臣，穆建平，孙德海，曹国珍。

本细则及其所替代文件的历次版本发布情况：本细则为首次发布。

机车车辆自动车钩缓冲装置 钩尾框

1 范围

本细则规定了机车车辆自动车钩缓冲装置钩尾框的工厂检查和产品抽样检验的要求。工厂检查适用于需要验证工厂专业技术人员、生产设备工装、监视测量设备、零部件和材料等要求的检查。产品抽样检验适用于行政许可、产品认证、监督抽查等需要验证产品与标准的符合性的检验检测，包括抽样、检验、结果判定、报告出具等。其他目的或用途的工厂检查和产品抽样检验可参照本细则执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本细则必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本细则；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本细则。

TB/T 456.3—2018 机车车辆自动车钩缓冲装置 第3部分：钩尾框

3 工厂检查

3.1 专业技术人员

3.1.1 具备可持续保证产品质量的专业技术人员，相应人员培训、人员资质等需满足产品质量保证需求。生产企业专业技术人员应符合表 1 的要求。

表 1 生产企业专业技术人员要求

序号	专业类别			人员要求		备注
1	专业技术人员	技术人员	锻造/机械/材料成型	2	大学本科、5年及以上专业工作经历或中级及以上人员	—
2		关键岗位人员	—	2	检查人员具有3年及以上工作经历，磁粉探伤人员具有2级及以上资质	—

3.1.2 专业技术人员能力应与企业委托产品范围相一致。专业要求中，可以是所学专业并获得相应技术职称，或者所从事专业并获得相关技术职称。专业技术人员应当是符合法律规定的适龄的注册在职人员，由本企业缴纳社会保险。

3.1.3 专业技术人员：中级人员是指具有中级技术职称或研究生毕业工作满2年、大学本科毕业工作满5年、大专毕业工作满7年以及取得初级职称工作满4年的技术人员，高级人员是指具有高级

技术职称或博士研究生毕业工作满 2 年、硕士研究生毕业工作满 7 年、大学本科毕业工作满 10 年以及取得中级职称工作满 5 年的技术人员。关键岗位人员包含检查人员、无损检测人员等关键工序和特殊过程的操作人员。

3.1.4 允许高级人员代中级人员。

3.2 生产设备工装和监视测量设备

具备保证产品质量的必备生产设备和检验检测设备应符合表2-1、表2-2的要求。

表2-1 机车车辆动车钩缓冲装置-钩尾框（铸造）生产设备
、工艺装备、计量器具和检验检测设备

序号	工艺类别	设备名称	规格		备注
			量程	准确度/分度值	
1	铸造	混砂机	—	—	适合于钩尾框铸造
2		造型机	—	—	适合于钩尾框铸造
3		电弧炉	≥3 t	—	—
4		钩尾框上、下模型	—	—	钩尾框模具
5	清理	抛丸机	—	—	抛丸后表面质量符合标准要求
6	热处理	热处理电炉/燃气炉	保温精度±15℃	—	—
7	焊修	碳弧气刨机	—	—	满足生产要求
8		电焊机	—	—	满足生产要求
9	试验仪器设备	直读光谱仪	全波长连续覆盖	—	—
10		材料试验机	0 kN~300 kN, 1 级	—	—
11		冲击试验机	300 J, 0.1 J	—	—
12		低温槽	≤-45℃	—	—
13		布氏硬度计	—	±氏.0%	—
14		金相显微镜	100×~500×	—	—
15		检测样板	—	—	适用于钩尾框检测
16		专用磁粉探伤机	—	—	系统灵敏度应使 A ₁ -15/50 型试片显示清晰

表2-2 机车车辆自动车钩缓冲装置-钩尾框（锻造）生产设备
、工艺装备、计量器具和检验检测设备

序号	工艺类别	设备名称	规格		备注
			量程	准确度/分度值	
1	锻造	锻造加热电炉/燃油炉/燃气炉	—	应配备炉前测温装置，测温误差不超过±10℃	—
2		锻造钩尾框锻模	—	—	适合于锻造钩尾框生产
3		压力机/模锻锤	≥锻锤尾框 t/10 t	—	—
4		切边压力机/模锻锤	≥锻锤力机 KN	—	—
5		四柱万能液压机/成型专用设备	≥型专用 KN	—	—
6	焊接	焊接设备	—	—	熔化极富氩混合气体保护焊或真空电子束自动焊接
7	热处理	热处理电炉/燃气炉	(1) 配有可靠的测温、控温系统，有效加热区温度均匀性不大于±配有可，并能自动记录工艺过程参数；(2) 油、水淬火槽应配有可靠的测温装置。		—
8	机械加工	机械加工设备	满足钩尾框加工精度要求	—	—
9	试验仪器设备	金相显微镜	100 ×~500 ×	—	—
10		布氏硬度计	±氏. 0%	—	—
11		拉力试验机	量程满足要求，分度值不低于 1kN	—	—
12		冲击试验机	300 J, 0.1 J	—	—
13		低温槽	≤温槽 5 °C	—	—
14		超声波探伤仪	—	—	具备焊缝超探功能
15		专用磁粉探伤机	—	—	系统灵敏度使 A-15/50 型试片显示清晰
16		检测样板	—	—	适合钩尾框检测

3.3 零部件和材料

关键零部件和材料应符合表 3 的要求。

表 3 关键零部件和材料清单

产品名称	序号	零部件/材料名称	对应标准编号	控制项目
机车车辆自动车钩缓冲装置-钩尾框（铸造）	1	原材料由企业自行控制，原材料变更（如制造企业、牌号等）时企业应检测钩尾框的力学性能、化学成分、金相等项目	—	制造企业、型号
机车车辆自动车钩缓冲装置-钩尾框（锻造）	1	钢坯 25MnCrNiMoA	TB/T 456.3—2018 《机车车辆自动车钩缓冲装置 第3部分：钩尾框》 GB/T 3077-2015 《合金结构钢》	制造企业、型号
说明： 1：控制项目发生变化时委托人需提出认证变更委托并备案。				

4 产品抽样检验

4.1 检验依据

TB/T 456.3—2018 机车车辆自动车钩缓冲装置 第3部分：钩尾框

4.2 产品抽样

4.2.1 抽样方案

4.2.1.1 产品抽样方案应符合表 4 的要求。

表4 抽样数量及要求

抽样数量	抽样数量	抽样基数
型式检验	2 件	≥10 件
监督检测	2 件	
监督抽查	2 件	
说明： 1：在用户抽样时，不作基数要求；在监督抽查时，若生产企业抽样少于抽样基数要求，以实际库存数量为基数抽取样品；其他情况按抽样基数要求抽样； 2：产品监督抽查时，抽取与抽样型号规格、数量相同的备用样品，备用样品封存于抽样生产企业或抽样用户；具体抽样数量可根据检验项目进行调整； 3：脱漆由生产单位执行。		

4.2.1.2 产品认证抽样除满足 4.2.1.1 要求外，还需满足下列要求：

- a) 初次认证时，抽取所申请规格型号的产品进行认证检测。
- b) 复评时，认证单元内抽取具有代表性或广泛应用的规格型号进行认证检测。
- c) 监督检测时，认证单元内抽取任一规格型号的产品进行检测或与扩项检测相结合进行。
- d) 认证检测可采信1年内国家铁路局产品监督抽查检测结果。

4.2.2 抽样地点

生产企业或用户（产品认证时，由认证机构确认现场）。

4.2.3 抽样要求

4.2.3.1 抽样人员应当按照抽样方案进行抽样，并记录抽样信息，抽样人员不少于 2 名（产品认证时，抽样工作由认证机构或其委托的检验检测机构的人员进行）。

4.2.3.2 样本应是抽样前 2 年内生产的并经过检验合格、未经使用的产品。

4.2.3.3 抽样人员应采取有效措施对样品进行封样，保证样品真实、完整、有效。样品应按约定的时间和方式送至指定的检验检测地点。

4.3 检验条件

4.3.1 检验环境条件

检验环境条件按所依据的TB/T 456.3—2018规定的试验条件执行。

4.3.2 检验用主要仪器仪表及设备

检验用主要仪器仪表及设备应符合表5的要求。

表5 检验用主要仪器仪表及设备

序号	仪器仪表及设备名称	规格		备注
		量程	准确度/分度值	
1	纵向加载试验台	0 kN~4500 kN	1 kN	—
2	游标卡尺	0 mm~1000 mm	0.02 mm	—
3	铸造表面粗糙度 比较样块	—	—	满足测量要求
4	几何尺寸专用量具	—	—	满足测量要求
5	电子台秤	0 kg~300 kg	0.1 kg	—
6	碳硫分析仪	C: 0 %~4 % S: 0 %~0.4 %	C: 0.0005 %~0.02 % S: 0.0003 %~0.003 %	—

表5 检验用主要仪器仪表及设备（续）

序号	仪器仪表及设备名称	规格		备注
		量程	准确度/分度值	
7	ICP 原子发射光谱仪	—	1 %~2 %	—
8	直读光谱仪	全波长连续覆盖	—	—
9	万能材料试验机	0 kN~300 kN	1 级	—
10	冲击试验机	300 J	0.1 J	—
11	布氏硬度计	—	1 HBW	—
12	金相显微镜	50×~1000×	—	—
13	专用磁粉探伤机	—	—	系统灵敏度应使 A ₁ -15/50 型试片显示清晰
14	超声波探伤仪	—	—	—
15	落锤试验机	—	高度误差 0%~10%，数显式测温仪分辨力≤数.1℃，刻度式测温仪的最小分度≤1℃	—
16	冲击试验低温槽	≤-45 ℃	1 ℃	—
17	紫外可见分光光度计	—	—	—

检测仪器仪表及设备使用前，应检查其是否处于正常的工作状态，是否具有计量检定/校准证书，满足规定要求方可使用。

4.4 检验内容、要求及方法

4.4.1 行政许可、产品认证（初次/复评）等需要验证产品与标准的符合性时，按型式检验项目检验。监督检查可在重要性能项目中选取检验项目或按照特定的监督检查要求选取检验项目。产品认证的日常监督检测按监督检测项目进行。检验内容、检验方法、执行标准条款应满足表 6-1、6-2 的要求。

表6-1 机车车辆自动车钩缓冲装置——钩尾框（铸造）检验内容、要求及方法

序号	检验项目	技术要求	试验方法	型式检验	重要性能项目	监督检测	现场检查
1	标志	TB/T 456.3—2018 第 6 条	TB/T 456.3—2018 第 6 条	—	—	√	—
2	表面质量	TB/T 456.3—2018 第 3.4.1 条	TB/T 456.3—2018 第 4.7 条	√	—	√	—
3	几何尺寸	TB/T 456.3—2018 第 3.1.1 条 第 3.8.1 条	TB/T 456.3—2018 第 4.10 条	√	—	√	—

表6-1 机车车辆自动车钩缓冲装置——钩尾框（铸造）检验内容、要求及方法（续）

序号	检验项目		技术要求	试验方法	型式检验	重要性 能项目	监督 检测	现场 检查
4	磁粉探伤		TB/T 456.3—2018 第 3.5.1 条	TB/T 456.3—2018 附录 G	√	√	—	—
5	铸件重量		TB/T 456.3—2018 第 3.10 条	TB/T 456.3—2018 第 3.10 条	√	—	—	—
6	静载 拉力 试验	最大永久变形	TB/T 456.3—2018 第 3.1.3 条	TB/T 456.3—2018 第 4.12 条	√	√	—	—
7		最小极限载荷	TB/T 456.3—2018 第 3.1.3 条	TB/T 456.3—2018 第 4.12 条	√	√	—	—
8	化学成分		TB/T 456.3—2018 第 3.2.1.1 条	TB/T 456.3—2018 第 4.1.1.1 条 第 4.2 条	√	√	√	—
9	拉伸性能		TB/T 456.3—2018 第 3.2.2.2 条 本体试样	TB/T 456.3—2018 第 4.1.1.1 条 TB/T2942.1-2020 第 4.1.1.3 条 第 4.3.1 条 GB/T 228.1	√	√	√	—
10	硬度		TB/T 456.3—2018 第 3.2.3 条	TB/T 456.3—2018 第 4.4 条 GB/T 231.1	√	—	√	—
11	金相组织		TB/T 456.3—2018 第 3.2.5.1 条	TB/T 456.3—2018 第 4.1.1.2 条 第 4.6.1 条 TB/T 2942.2-2018	√	√	√	—
12	非金属夹杂物		TB/T 456.3—2018 第 3.2.5.1 条	TB/T 456.3—2018 第 4.1.1.2 条 第 4.6.1 条 TB/T2451-1993	√	√	√	—
13	内部密实度		TB/T 456.3—2018 第 3.9 条	TB/T 456.3—2018 第 4.11 条	√	√	—	—
14	动态撕裂吸收功或无塑性转变温度		TB/T 456.3—2018 第 3.2.4 条 (淬火+回火 C 级 钢、E 级钢钩尾框)	TB/T 456.3—2018 第 4.5 条 GB/T 5482 GB/T 6803	√	√	—	—
15	基尔试块试样 (拉伸与冲击)		TB/T 456.3—2018 第 3.2.2.1 条	TB/T 456.3—2018 第 4.1.1.1 条 第 4.3 条 GB/T 228.1 GB/T 229	—	—	—	√
<p>说明：</p> <p>1：几何尺寸的检测参照 TB/T 2604、TB/T 3499 执行；</p> <p>2：拉伸性能本体试样只进行抗拉强度和屈服强度；</p> <p>3：优先采用动态撕裂吸收功检验；</p> <p>4：“√”表示应进行的检验项目。</p>								

表6-2 机车车辆自动车钩缓冲装置——钩尾框（锻造）检验内容、要求及方法

序号	检验项目		技术要求	试验方法	型式 检验	重要性 能项目	监督 检测	现场 检查
1	标志		TB/T 456.3—2018 第6条	TB/T 456.3—2018 第6条	—	—	√	—
2	表面质量		TB/T 456.3—2018 第3.4.2条	TB/T 456.3—2018 第4.7条	√	—	√	—
3	几何尺寸		TB/T 456.3—2018 第3.1.1条 第3.8.2条	TB/T 456.3—2018 第4.10条	√	—	√	—
4	磁粉探伤		TB/T 456.3—2018 第3.5.2条	TB/T 456.3—2018 附录G	√	√	—	—
5	超声波探伤		TB/T 456.3—2018 第3.6条	TB/T 456.3—2018 第4.9条 GB/T 11345—2013	√	√	—	—
6	静载 拉力 试验	最大永久 变形	TB/T 456.3—2018 第3.1.3条	TB/T 456.3—2018 第4.12条	√	√	—	—
7		最小极限 载荷	TB/T 456.3—2018 第3.1.3条	TB/T 456.3—2018 第4.12条	√	√	—	—
8	化学成分		TB/T 456.3—2018 第3.2.1.2条	TB/T 456.3—2018 第4.2条 GB/T 223 GB/T 4336 GB/T 20123 GB/T 20125	√	√	√	—
9	拉伸与冲击		TB/T 456.3—2018 第3.2.2.1条 本体试样	TB/T 456.3—2018 第4.1.2.2条 第4.3条 GB/T 228.1 GB/T 229	√	√	√	—
10	硬度		TB/T 456.3—2018 第3.2.3条	TB/T 456.3—2018 第4.4条 GB/T 231.1	√	—	√	—
11	金相		TB/T 456.3—2018 第3.2.5.2条	TB/T 456.3—2018 第4.1.2.2条 第4.6.2条 GB/T 13298 GB/T 6394—2017	√	√	√	—
12	动态撕裂吸收功或无 塑性转变温度		TB/T 456.3—2018 第3.2.4条	TB/T 456.3—2018 第4.1.2.2条 第4.5条 GB/T 5482 GB/T 6803	√	√	—	—
13	焊接接头试样 (拉伸与冲击)		TB/T 456.3—2018 第3.2.2.1条	TB/T 456.3—2018 第4.1.2.3条 第4.3条 GB/T 228.1 GB/T 229	—	—	—	√

表6-2 机车车辆自动车钩缓冲装置——钩尾框（锻造）检验内容、要求及方法（续）

序号	检验项目	技术要求	试验方法	型式检验	重要性能项目	监督检测	现场检查
14	焊接接头试样 (金相)	TB/T 456.3—2018 第3.2.5.2条	TB/T 456.3—2018 第4.6.2条 GB/T 13298 GB/T 6394—2017	—	—	—	√
15	模拟试样 (拉伸与冲击)	TB/T 456.3—2018 第3.2.2.1条	TB/T 456.3—2018 第4.1.2.1条 第4.3条 GB/T 228.1 GB/T 229	—	—	—	√
16	模拟试样 (金相)	TB/T 456.3—2018 第3.2.5.2条	TB/T 456.3—2018 第4.1.2.1条 第4.6.2条	—	—	—	√
说明： 1: 13B、16、17型几何尺寸检测依据TB/T 2604执行，其他型钩尾框几何尺寸的检测参照执行； 2: 优先采用动态撕裂吸收功检验； 3: “√”表示应进行的检验项目。							

4.4.2 重要性能项目是指该点检验不合格时，可导致产品出现预期功能缺失、性能严重下降，可能影响产品配合和行车安全，是产品检验过程中需要特别关注和控制的点。

4.4.3 监督检测是指验证产品持续符合标准要求的检测，一般在两次型式检验之间进行。

4.4.4 现场检查是指无法进行检测的技术条款，进行现场检查确认，逐条确认企业提供的证据满足标准和标准性技术文件的要求。现场检查时，检验员应对被抽样企业提供的符合性证据进行确认，记录并收集支持性证据，保证对同一产品的所有现场遵守相同要求。检验过程可采取拍照或录像等方式保存证据。

4.5 结果判定

4.5.1 型式试验时，全部检验项目合格判定检验结论合格，否则为不合格。

4.5.2 监督抽查时，检测项目优先从表6中“重要性能项目”中选取，所检项目均合格，检验结论为合格，否则为不合格。

4.5.3 监督检测时，所检项目均合格，检验结论为合格，否则为不合格。

4.6 检验程序

4.6.1 检验前准备工作

4.6.1.1 检验检测机构在收到检验样品后，应按照标准的规定进行储存，应核查样品的封条、封签完好情况，检查样品，记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检验结果或者综合判定产生影响的情况，对样品分别登记上册、编号，及时分配检验任务，进行检验测试。样品的封条、封签不完好的、签字被模仿或更改的，按相应的规定进行处理。

4.6.1.2 检验人员应按规定的检验方法和检验条件进行检验。产品检验的仪器设备应符合有关规定要求，并在计量检定/校准周期内正常运行。

4.6.1.3 检验人员如需要使用外部的计量器具或测量仪器，在使用前应查验其计量检定/校准证书，满足要求的计量器具或测量仪器方可使用。

4.6.1.4 样品开始检验前应经委托单位或企业确认样品良好。

4.6.2 项目检验顺序

4.6.2.1 产品型式检验项目按下列顺序进行：

钩尾框（铸造）：

样品1（涂漆）：标志→铸件重量→静载拉力试验（最大永久变形→最小极限载荷）；

样品2（脱漆后）：标志→表面质量→几何尺寸→磁粉探伤→化学成分、拉伸与冲击性能、硬度、金相组织、非金属夹杂物、内部密实度、动态撕裂吸收功或无塑性转变温度。

钩尾框（锻造）

样品1（涂漆）：标志→静载拉力试验（最大永久变形→最小极限载荷）；

样品2（脱漆后）：标志→表面质量→几何尺寸→磁粉探伤→超声波探伤→硬度→化学成分、拉伸与冲击、金相、动态撕裂吸收功或无塑性转变温度。

4.6.2.2 监督抽查、监督检测检验项目顺序参照型式检验中对应项目顺序进行。

4.6.3 检验操作程序

4.6.3.1 检验操作严格按规范试验方法进行。试验周期较长的检验项目，应保持对设定值的控制，并注意观察试件安装状况，必要时及时调整。

4.6.3.2 检验过程中，发生停电或检验仪器设备故障等情况，导致测试条件不能满足要求的，待故障排除后，采用备用样品重新进行检测。

4.6.3.3 检验过程中遇有样品失效或检验仪器设备故障等情况致使检验无法进行时，应如实记录即时情况，并有充分的证实材料。

4.6.3.4 检验过程中检验人员应如实填写检验原始记录，保证真实、准确、清晰，不得随意涂改，并妥善保留备查。检验过程中可采取拍照或录像等方式保存证据。

4.6.4 检验结束后的处理

4.6.4.1 检验结束后应对被检样品状况、仪器设备状态进行认真检查，并作好记录。

4.6.4.2 检验后的样品，应标注样品“已检”状态标识。检验结果公布后退还委托单位或企业。

4.7 检验报告

4.7.1 检验报告应当注明生产企业名称、生产地址、依据标准，应进行单项和综合判定、明确检验结论。

4.7.2 检验报告应注明产品性质（分为定型产品、新产品）、样品来源（均为抽样）、检验类别（分为行政许可检测、监督检查检测、认证检测等）、检验性质（分为新产品鉴定试验（行政许可使用）、型式检验、部分项目试验）。

4.7.3 检验报告应注明产品名称、型号、编号、生产日期、抽样日期以及其他必要的产品溯源信息。

4.7.4 各项检验记录的读数值与有效值截取的规定应符合表7的要求。

表7 检验记录的读数值与有效值

序号	检验项目		读数值位数	检验结果		备注
				有效值位数	单位	
1	几何尺寸		□.□□□或□.□□	□.□□或□.□	mm	—
2	铸件重量		□.□	□.□	kg	—
3	静载拉力试验		□.□□或□	□.□或□	mm、kN	—
4	化学成分		□.□□或□.□□□或□□□分试验	□.□□或□.□□□或□.□□□□	—	—
5	拉伸与冲击性能	抗拉强度 R_m	□.□或□.□□	□	MPa	—
		下屈服强度 R_{eL} /规定塑性延伸强度 $R_{p0.2}$	□.□或□.□□	□	MPa	—
		冲击吸收能量 KV_2	□.□或□.□□	□	J	—
6	硬度		□	□	HBW10/3000	—
7	非金属夹杂物		□或□.□	□或□.□	—	—
8	内部密实度		□	□	—	—
9	动态撕裂吸收功		□.□□	□	J	—
10	无塑性转变温度		□.□	□	°C	—