

附件3

TB/T 456. 2—2019《机车车辆自动车钩缓冲装置 第2部分：自动车钩及附件》第1号修改单

修 改 内 容

一、5.9条

原条款：

5.9 涂装

车钩装配前，铸件表面应按以下要求进行表面处理：

- a) 喷丸（抛丸）处理，使零部件表面无油污、锈蚀；
- b) 喷涂清漆，清漆应符合 GB/T 25251 的规定。

修改为：

5.9 涂装

车钩装配前，铸件表面应按以下要求进行表面处理：

- a) 喷丸（抛丸）处理，使零部件表面无油污、锈蚀；
- b) 喷涂清漆，宜采用水性清漆，醇酸树脂清漆应符合 GB/T 25251 的规定。

二、6.2条

原条款：

6.2 尺寸及公差检查

13 型、13A 型、13B 型车钩应采用 TB/T 1669 规定的样板进行检查。

15 型、15C 型、15T 型、15X 型、105A 型车钩应采用 TB/T 1670 规定的样板进行检查。

16型和17型车钩应采用TB/T 3420-2015规定的样板进行检查。

100型、101型、102型、103型车钩采用TB/T 3499规定的样板进行检查。

其他型号的车钩应采用图样规定的量具进行检查。

无专用量具或样板不完全适用的部位采用满足测量精度要求的通用量具进行检查。

修改为：

6.2 尺寸及公差检查

13型、13A型、13B型车钩应按TB/T 1669规定的专用量具及其适用检查范围进行检查；

15型、15C型、15T型、15X型、103型、105A型车钩应按TB/T 1670规定的专用量具及其适用检查范围进行检查；

16型和17型车钩应按TB/T 3420-2015规定的专用量具及其适用检查范围进行检查；

100型、101型、102型车钩应按TB/T 3499规定的专用量具及其适用检查范围进行检查；

其他型号的车钩应按图样规定的专用量具及其适用检查范围进行检查。

三、6.13条

原条款：

6.13 互换性检查

机车车钩组装时，应抽取5%进行互换性检查。

修改为：

6.13 互换性检查

机车车钩组装时，应按每批数量抽取 5%进行互换性检查，至少抽取 2 件。
