**120t铁水罐架检修技术协议**

**一、车体钢架检修要求**

1.1检查车体变形、磨损、裂纹情况，并对扶手、踏脚焊接、变形情况进行检查，重点检查枕梁、侧梁、牵引梁焊接情况。

1.2车架各部焊缝开裂时铲除原开裂焊缝重新焊接，并加焊角形补强板。

1.3车架各翼板腹板裂纹时首先分析裂纹形成原因，若是事故冲撞造成，且裂纹长度低于单侧翼板或腹板的10%时开坡口施焊，焊后补强；若裂纹原因不明或裂纹长度超限，甲、乙双方进行会诊后确定处理方式。

1.4 对车架与支柱连接螺栓逐一检查是否松动、锈蚀，加固，必要时进行更换。

1.5车体表面进行抛丸处理之后，进行底漆喷涂。注意底漆干膜厚度不小于60μm。

1.6车体面漆为黑色，待底漆干透可以喷涂面漆，面漆要喷两遍，底面漆干膜厚度不低于80μm。其他金属零部件的结合面应涂防锈漆。

1.7按照原车要求，涂打标记。

1. **车钩及缓冲装置检修要求**

2.1车钩三态（开锁、闭锁、全开）作用须良好。

2.2钩舌销、钩尾扁销有横裂纹时要更换。

2.3钩舌尾销与钩销铁接触面须平整。

2.4车钩有裂纹须更换。

2.5钩尾框厚度磨耗，超过3mm宽度磨耗，超过4mm，焊修后磨平。

2.6钩尾框圆销孔磨耗，超过2mm就焊后加修。

2.7钩舌销磨耗，超过2mm更换。

2.8缓冲器有裂纹须更换。

1. **转向架摇枕、侧架解体检修要求**

3.1检查转向架各部尺寸与磨损情况，侧架弯角处的横裂纹，不得超过裂纹处断面的1/6；其它部位不得超过裂纹处断面的1/3,限度以内者允许焊修后热处理。

3.2摇枕侧面裂纹不超过周长1/7时焊修，底面横裂不超过该处宽度1/6焊修；工形摇枕底面横裂纹不超过该处宽度1/6焊修，立板有放射性裂纹时焊修，焊后应热处理。

3.3侧架、摇枕在原焊处出现裂纹更换。

3.4侧架与摇枕档的前后或左右游间之和应符合下列规定：不得小于1mm或大于8mm；游间之和超过限度时可焊装磨耗板。

3.5上、下心盘检查：探伤、缺陷修补，裂纹需更换；组装加润滑脂。

3.6 针对车辆转弯中心偏移，调整旁承的适度间隙。

3.7对转向架侧架、摇枕等部件进行除锈、喷漆。

3.8内外枕簧自由高度减少超过15mm时，弹簧报废。

3.9弹簧表面有裂纹时报废。

3.10成组更换时，组合弹簧高度不超过2mm。

3.11检查各组弹簧上下安装面是否平整，必要时加以处理。

3.12弹簧夹层圈剩余长度不足5/8时更换。

**四、轮对检修要求**

4.1钢轮轮缘垂直磨耗，需进行轮对踏面旋修。

4.2轴颈、防尘板座缺损或有伤痕，需修复处理。

4.3轮对有下列缺陷时须更换：

4.4轮毂、轮箍或扣环松弛。

4.5轮箍、轮辋、车轴有裂纹。

4.6轮对有下列缺陷时须退轴、退箍检查：

4.7轮座有透油、透锈及移动现象。

4.8轮箍有透锈、移动现象。

4.9打开轴箱，然后对轴箱进行清理除锈，轴箱体及盖有裂纹时焊修，轴箱盖变形时调修或更换；对轴承检查清洗并注油，轴承出现裂纹、破损、保持架变形、滚珠脱落需更换。

**五、落成交车**

5.1车体和转向架修理完成之后进行落车，调整检查旁承间隙S值。不符时，可采用摇枕旁承盒内不同厚度的调整垫板进行调整。

5.2 全车落成后须符合TB/T1402-1996的规定。

六**、质保服务。**

1.提供检修交验资料

1.1出具检修产品合格证

1.2出具车轴探伤报告

2.质量保证

 1、检修后车辆运用状态良好，满足使用要求,质保期一年，质保期内因维修不到位出现的问题由维修方免费进行维修。

2.本协议一式四份，双方各执二份（双方代表签字盖章起生效）。

3.未尽事宜，双方协商解决。

**甲方： 乙方：**

**代表签字: 代表签字：**

**日期： 日期：**