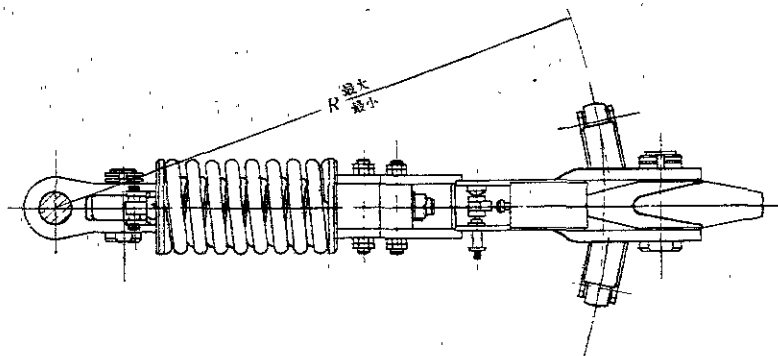
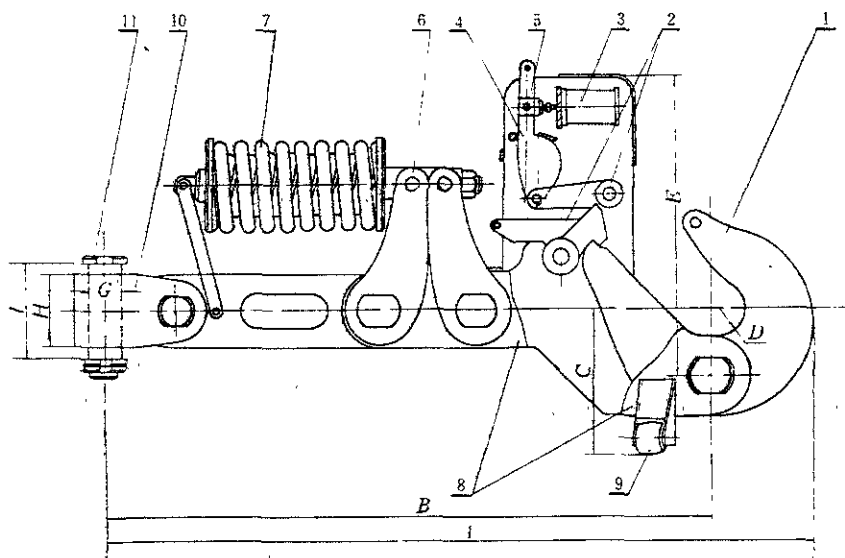


气控弹簧拖钩

一、型式与主要尺寸

1. 气控弹簧拖钩的型式和基本尺寸按下图及表1。



1—钩刀；2—止动杠杆；3—气缸装置；4—制闸柄；5—可
调紧锁装置；6—曲臂；7—弹簧装置；8—钩刀架；9—滚轮
装置；10—联接十字头；11—座销

表 1

气控弹簧 拖钩型号	额定 拖力 t	主 要 尺 寸 mm					重 量 kg	连 接 尺 寸			滚轮活动半径 $R_{\text{最小}}$ $R_{\text{最大}}$	气缸空气 压力 kgf/cm ²
		A	B	C	D	E		G	H	I		
QT20	20	1830	1630	340	R50	614	342	70	150	210	1400 1475	6 ~ 8
QT30	30	2015	1780	384	R70	805	595	85	170	240	1690 1805	
QT40	40	1935	1655	404	R75	830	697	90	190	260	1490 1590	
QT60	60	2270	1906	485	R90	940	1234	110	240	340	1740 1845	

标 记 示 例

额定拖力20吨的气控弹簧拖钩:

QT 20 CB* 3064—79

二、技 术 条 件

2. 气控弹簧拖钩应符合本标准要求,并按统一规定的图样和技术文件制造。
3. 气控弹簧拖钩主要零件的材料按表 2 规定。

表 2

零 件 名 称	材 料		
	名 称	牌 号	标 准 号
钩刀、钩刀架、掣闸柄,止动杠杆、缸筒、弹簧装置的零件	优质碳素钢	35	GB 699—65
连杆、曲臂、连接十字头,座销	优质碳素钢	45	GB 699—65
弹簧	弹 簧 钢	60 Si2Mn	GB 1222—75
滚轮	球 墨 铸 铁	QT 42—10	GB 1348—78
滚轮架	普通碳素钢	A 4	GB 699—65

4. 零件表面应光洁,不允许有毛刺、斑痕、尖角、裂缝及其他外观的缺陷。

三、验收规则和试验方法

5. 一切部件应由制造厂检验部门按图纸及技术文件进行验收后再行装配。
6. 拖钩总装后,应进行强度试验。试验拉力为额定拖力之两倍,试验持续时间不得少于5分钟。试验后拖钩应转动灵活,各零部件应无残余变形。
7. 气控脱钩试验,在强度试验完成后进行。按技术文件规定之试验负荷逐级升高到额定拖力之150%,并分别测定各档试验负荷时之脱钩气压。
8. 试验时应采取安全措施,以确保试验的顺利进行,防止突然脱钩或意外断裂时对人的伤

害。

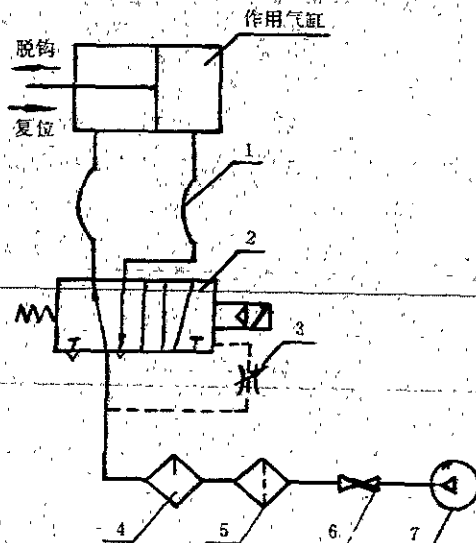
9. 试验后不合格的部件, 应由制造厂修正或调换, 然后再行试验, 直至全部合格为止。
10. 经试验验收合格后所有部件外表面应涂以防锈漆。摩擦表面应涂润滑油脂。

四、标志、包装和存放

11. 试验验收合格的拖钩, 应在拖钩本体上具有下列标志:
 - (1) 制造厂名称或标志;
 - (2) 产品型号和标准号;
 - (3) 生产批号或出厂日期。
 12. 需长途转运的拖钩应油封后装箱。
-

附 录

气控脱钩弹簧拖钩的气路典型系统图



1—软管, 通径 $\phi 8$; 2—二位四通电磁气阀 QDK-100 型; 3—减压阀 (仅当气源压力大于电磁气阀控制气压时才配设) QTY-8-S1 型; 4—油雾器 QIU-8-S1 型; 5—分水滤气器 QSL-8-S1 型; 6—截止阀; 7—气源