

S₂₃ 型钢架木墙混合结构守车

建国初期,为适应铁路运输的需要,铁道部指定石家庄车辆工厂,将部分二轴木制棚车改造成二轴守车,经改造之守车称为老S23型.随着我国国民经济的发展,1960年铁道部下达了设计二轴守车的任务,石家庄车辆厂即在原改造守车的基础上,设计了S23型守车并进行了批量生产.S23型守车的自重为8t、底架全部为焊接结构,车体系钢架木墙混合结构.

主要技术参数

设计制造厂	石家庄车辆工厂
制造年份	1960
制造图号	JC.S23.00.000
自重 t	8
地板面积 m ²	11.8
每延米重 t	1.01
轴重 t	4
车辆宽度 mm	3160
车辆最大高度 mm	4200
车辆长度 mm	7926
地板面高 mm	1140
车钩高 mm	870
车底架尺寸 mm	
长×宽	7100×2344
中梁	[240×82×11
中梁内侧距离	350
侧梁	[240×82×11
车内长度 mm	5160
车内宽度 mm	2300
车内高度 mm	2400
车门门孔高×宽 mm	1700×650
车钩缓冲装置	
车钩	2号 上作用
缓冲器	1号
制动装置	
制动缸	Φ 203×305C
三通阀	K ₁ 型
制动倍律	4.32
制动率 %	60
手制动	手轮链式
通过最小曲线半径 m	110
限界	能通过GB146-59规定的机车车辆限界
能否通过机械化驼峰	能

用途

挂在货物列车尾部,供运转车长、货运员、便乘司机工作和休息

结构概况

底架



底架由中梁、侧梁、中央横梁、端梁、横梁、侧墙下角铁及侧梁方盒组成中梁内距为350mm,底架两端部铆装 $75 \times 100 \times 10 \times 1280$ mm角钢下牵引梁.中、侧、端、横梁及中梁隔铁均用[240mm槽钢,唯中央横梁及中央部之中梁隔铁采用 $130 \times 130 \times 16$ mm的角钢制作.两侧梁外侧面焊装[180 \times 68 \times 7mm的槽钢方盒,方盒上面焊接通长的 $\angle 75 \times 75 \times 8 \times 5280$ mm的侧墙下角铁.内部地板系双层木地板,中间铺设一层油毡纸,下层地板横向铺装并以压铁用螺栓与中、侧梁连接,上层地板纵向铺设,用圆钉钉固在下层地板上.通过台处地板系单层厚为50mm的木板,两端部有地板护铁以螺栓与侧梁紧固.

端、侧墙为钢架双层木墙结构.侧柱用[80槽钢,与底架侧梁侧墙下脚铁组焊,其上部以刚架木墙混合结构 $\angle 75 \times 75 \times 8 \times 7084$ mm的角钢,与角钢圆顶圈组焊,侧柱间及侧端柱间焊装斜撑.中间之两侧为外突之瞭望窗.侧、端墙双层木板间铺装油毡纸.侧、端窗为活动双窗,瞭望窗为单窗(瞭望端窗可启闭),两端各设一个端门.车顶为双层木板外铺帆布.

通过台组成

角柱以 $\angle 90 \times 90 \times 10$ 的角钢与侧、端梁和侧梁上角铁组焊.通过台设有扶手、栏杆及升降梯.

内部设备

车内设有火炉、座椅、办公桌、紧急制动阀及灯挂等设备.

走行部

采用B型轮对、B甲轴箱及扁5号弹簧,轴箱导框用厚20mm的钢板制成,以螺栓组装在侧梁上.