



170020213454

编号: 7

国家铁路产品质量监督检验中心

# 检测报告

(2020) GTJ (TJ) 字第 W0446 号

产品名称: 仿形打磨机

委托单位: 罗曼轨道设备技术(昆山)有限公司

检测类别: 委托检测

报告签发日期: 2020年09月28日





CRCC  
中铁检验认证中心

(2020) GTJ (TJ) 字第 W0446 号  
共 4 页 第 1 页

## 国家铁路产品质量监督检验中心 检测报告首页

产品名称	仿形打磨机	型号规格	BHT131	
		商标/标识	/	
委托单位	罗曼轨道设备技术(昆山)有限公司			
生产单位	Bernhard Baumaschinen Gmbh(德国伯恩重工机械制造有限公司)			
检测类别	委托检测	样品来源	委托单位送样	
抽样日期	/	样品数量	1 台	
生产日期/批	/	样品编号	20(TJ)W0446-1#	
样品到达日期	2020 年 09 月 11 日	样品状态说明	未发现明显外观缺陷	
抽样方案 /判定依据	TB/T 1926—2004 钢轨打磨机通用技术条件 TJ/GW 036—2005 铁路小型养路机械安全运用补充技术要求			
检测依据	TB/T 1926—2004 钢轨打磨机通用技术条件			
检测项目	外观质量、砂轮、整机质量、防护罩、绝缘性能、总进给量、进给精度、进给机构、仿行轮距、主轴、起动性能、打磨质量、温升、走行轮、作业性能、上下道要求			
检测地点	罗曼轨道设备技术(昆山)有限公司	检测日期	2020 年 09 月 11 日	
检测结果	经检测,所检项目均符合 TB/T1926—2004 和 TJ/GW 036—2005 的要求。			
备注	<div style="border: 1px solid red; padding: 2px; display: inline-block;">结果仅适用于收到的样品</div> 生产单位信息为委托单位提供,本中心不负责其真实性。 <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">  </div>			

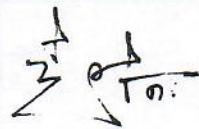
编制:



审核:



批准:





## 国家铁路产品质量监督检验中心 仿形打磨机产品质量检测报告

序号	检测项目	技术要求	单位	检测结果		备注
				判定	1# (2020-1310152)	
1	外观质量	主体表面为橘黄或橘红色油漆，漆面均匀光滑，无流痕、起泡、皱皮、剥落等缺陷。	/	合格	主体为橘黄色，漆面均匀无流痕、起泡、皱皮、剥落等缺陷。	/
2	砂轮	随机提供的砂轮性能应符合 GB/T2485-1997 的规定，砂轮不得损伤、变形、受潮；装卸方便，安装牢固，工作时不得松动。	/	合格	随机携带的砂轮，无损伤、变形、受潮等缺陷；装卸方便牢固，工作时无松动	提供砂轮检测报告
3	整机质量	钢轨打磨机：≤90（主机净重）	kg	合格	61	/
4	防护罩	①砂轮必须设防护罩。防护罩应标明砂轮旋转方向，其结构和强度应能有效阻挡火花飞溅和砂轮碎片飞出。 ②砂轮装卸方便，安装牢固，工作时不得松动。砂轮与防护罩的安全间隙应≥3。	mm	合格	①砂轮设有防护罩，标明了旋转方向，能有效阻挡火花和砂轮碎片飞溅； ②防护罩间隙：3mm	/
5	开关	三相电机驱动的钢轨打磨机应只设“开机”和“关机”按钮，当电源相序接反时，砂轮主轴不得反转。	/	/	不适用	限电动型
6	绝缘性能	①电动机的电源插头、电源线及电器开关的结构应确保使用安全，电器装置绝缘电阻≥7MΩ。电动机与电源线的连接可靠，在连接部位应设置绝缘保护套 ②打磨机应具有绝缘性能，绝缘电阻应≥1MΩ。采用支撑装置时，应保证两轨间绝缘。 ③与钢轨接触的仿形砂轮和支撑轮与机体绝缘。	MΩ	合格	② / ; ② 500 ; ③ 500 。	/
7	砂轮总进给量	钢轨打磨机：砂轮总进给量≥40。	mm	合格	46	/
8	砂轮进给精度	钢轨打磨机：砂轮进给精度≤0.15。	mm	合格	0.01/(格)孔	/



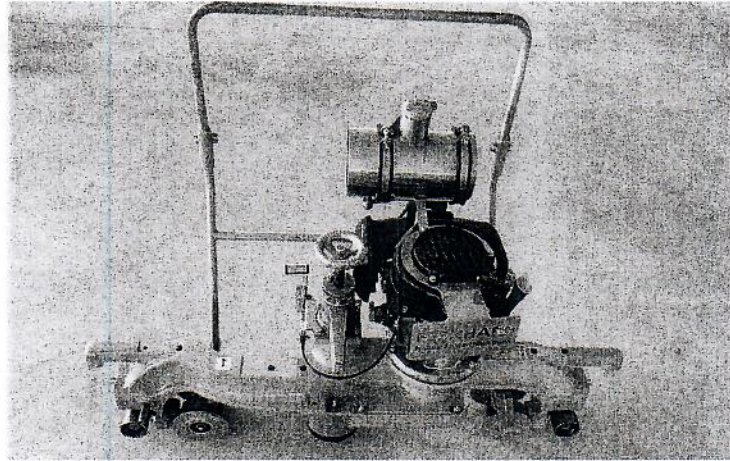
## 国家铁路产品质量监督检验中心 仿形打磨机产品质量检测报告

序号	检测项目	技术要求	单位	检测结果		备注
				1# (2020-1310152)		
9	进给机构	砂轮进给机构定量调整功能应灵活准确, 锁定可靠。	/	砂轮进给机构定量调整功能灵活准确, 锁定可靠	合格	/
10	仿行轮距	钢轨打磨机: 仿行轮距 $\geq 1000$ 。	mm	1007	合格	/
11	主轴	①砂轮主轴空载转速: $\geq 3600$ r/min。 ②按砂轮的最高工作线速度换算成的许用转速, 应大于打磨机砂轮主轴的最高转速。	r/min	① 轴转速: 4517; ② 砂轮许用转速: 9931 > 4517。	合格	/
12	起动性能	在环境温度 $-5^{\circ}\text{C}$ 及以上应能顺利起动。起动次数不超过 3 次, 每次起动时间不超过 30 s (不包括辅助时间)。	/	1 次 2s	合格	汽油机: 本田 GCV200
13	打磨质量	进行钢轨轨头 (包括焊缝和夹板联结接头) 外形轮廓的仿形打磨和翻转 $90^{\circ}$ 进行钢轨侧面打磨作业功能应正常, 打磨后钢轨表面应平整、无烧伤。焊接接头打磨部位的外观质量应符合 TB/T1632 的相关规定。	/	打磨后钢轨表面平整、无烧伤	合格	/
14	温升	钢轨打磨机: 在额定转速下打磨机连续空转 30min, 其中翻转 $90^{\circ}$ 连续空转时间不小于 10min, 各传动部件及轴承处的温升 $\leq 45^{\circ}\text{C}$ 。	$^{\circ}\text{C}$	传动部件及轴承最大温升: $29^{\circ}\text{C}$	合格	/
15	走行轮	打磨机走行机构应转动灵活, 无卡阻现象。	/	走行机构转动灵活, 无卡阻	合格	/
16	作业性能	作业工况下, 每次磨削进给量为 0.3mm, 连续打磨 15min, 各传动部件及轴承处的温升不大于 $45^{\circ}\text{C}$ ; 传动机构转动灵活, 无卡滞现象。	$^{\circ}\text{C}$	传动部件及轴承最大温升: $29^{\circ}\text{C}$ ; 传动机构转动灵活, 无卡滞现象。	合格	/
17	上下道要求	打磨机上道和下道应方便、迅速。	/	上道和下道方便、迅速	合格	/

(用)



# 国家铁路产品质量监督检验中心 仿形打磨机产品质量检测报告



附图 1: 样品照片

(以下空白)