



170020213454

编号: 3

国家铁路产品质量监督检验中心

检测报告

(2020) GTJ (TJ) 字第 W0447 号

产品名称: 钢轨精磨机

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

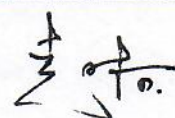
(2020) GTJ (TJ) 字第 W0447 号
共 4 页 第 1 页

国家铁路产品质量监督检验中心 检测报告首页

产品名称	钢轨精磨机	型号规格	BHT130-HB
		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)W0447-1#
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	<p>经检测, 所检项目中除整机质量外均符合 TB/T1926-2004 和 TJ/GW 036-2005 的要求。</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;">  </div>		
备注	<p>1. 生产单位信息为委托单位提供, 本中心不负责其真实性。 2. 该产品为动力分离式打磨机。</p>		

编制: 

审核: 

批准: 



国家铁路产品质量监督检验中心 钢轨精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# (2020-130HB0003)	判定	
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。	/	主体为橘黄色, 漆面均匀无流痕、起泡、皱皮、剥落等缺陷。	合格	/
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。	/	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	合格	提供砂轮检测报告
3	整机质量	钢轨打磨机: ≤ 90 (主机净重)	kg	100 (其中作业部分: 52kg, 动力部分 48kg)	不合格	/
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	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: 17mm	合格	/
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 $\geq 7M\Omega$ 。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 $\geq 1M\Omega$ 。采用支撑装置时, 应保证两轨间绝缘。 ③与钢轨接触的仿形轮和支撑轮与机体绝缘。	M Ω	② / ; ② 400 ; ③ 400 。	合格	/
7	砂轮总进给量	钢轨打磨机: 砂轮总进给量 ≥ 40 。	mm	43	合格	/
8	砂轮进给精度	钢轨打磨机: 砂轮进给精度 ≤ 0.15 。	mm	0.01/(格)孔	合格	/

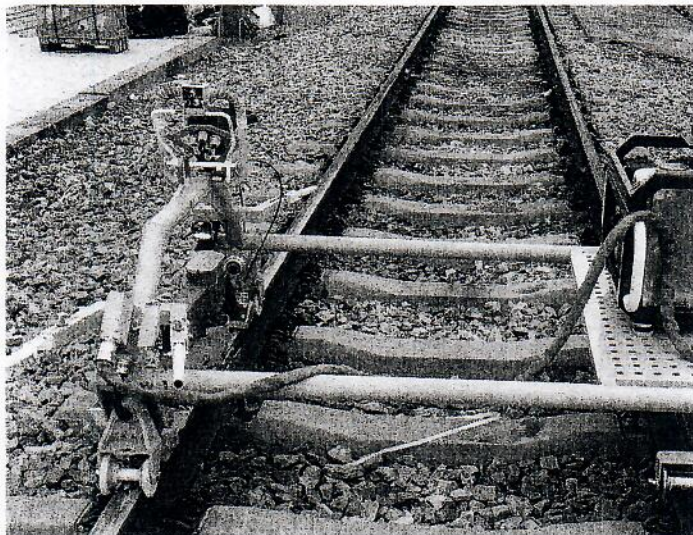
注: 带下划线项为不合格项, 下同。



国家铁路产品质量监督检验中心 钢轨精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# (2020-130HB0003)		
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 ≥ 1000 。	mm	1006	合格	/
11	主轴	①砂轮主轴空载转速: ≥ 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: 4956; ② 轮许用转速: 9931 > 4956。	合格	/
12	起动性能	在环境温度 -5°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 GX200
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° 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° 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: 39°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°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: 44°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	/

国家铁路产品质量监督检验中心 钢轨精磨机产品质量检测报告



附图 1: 样品照片

(以下空白)