

编号: 1/3

中铁检验认证中心有限公司

# 检测报告

(2020) ZTJ (TJ) 字第 W0539 号

产品名称: 翼轨打磨机

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12月04日





## 中铁检验认证中心有限公司 检测报告首页

产品名称	翼轨打磨机	型号规格	BHT-135(本田 GCV200 汽油机)	
		商标/标识	见样品照片	
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	2020	样品编号	20 (TJ) W0539	
样品到达日期	2020 年 11 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	Q/320571BEZG 002-2020 翼轨打磨机(伯恩重工机械(苏州)有限公司企业标准)			
检测依据	Q/320571BEZG 002-2020 翼轨打磨机(伯恩重工机械(苏州)有限公司企业标准)			
检测项目	外观质量、砂轮、整机质量、防护罩、绝缘性能、砂轮总进给量、砂轮进给精度、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 11 月 11 日至 11 月 27 日	
检测结论	经检测, 所检项目均符合 Q/320571BEZG 002-2020 的要求。			
备注	<p>1. 产品名称、生产单位信息为委托单位提供, 本中心不负责其真实性;</p> <p>2. 检测依据 Q/320571BEZG-002-2020 及相关检测项目未取得资质认定, 本报告仅作为科研、教学或内部质量控制之用; 检测结果仅适用于 2020 年 10 月 26 日 14 点 33 分备案的标准版本。</p>			

编制:

审核:

批准:





## 中铁检验认证中心有限公司 翼轨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
					20 (TJ) W0539	
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。	/
2	砂轮	随机提供的砂轮不得损伤、变形、受潮	/		随机携带的砂轮无损伤、变形、受潮等缺陷。	/
3	整机质量	≤120 (主机净重)	kg		60	/
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: 3mm。	/
5	绝缘性能	①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。 ②与钢轨接触的仿形砂轮和支撑轮与机体绝缘。	MΩ		① 500; ② 500。	无支撑杆
6	砂轮总进给量	钢轨打磨机: 砂轮总进给量≥40。	mm		44	/
7	砂轮进给精度	钢轨打磨机: 砂轮进给精度≤0.15。	mm		0.10/(格)孔	/
8	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	
9		砂轮内侧摆角≥20°	/		>20°	
10	仿行轮距	/	mm		/	企标 无要求



## 中铁检验认证中心有限公司 翼轨打磨机产品质量检测报告

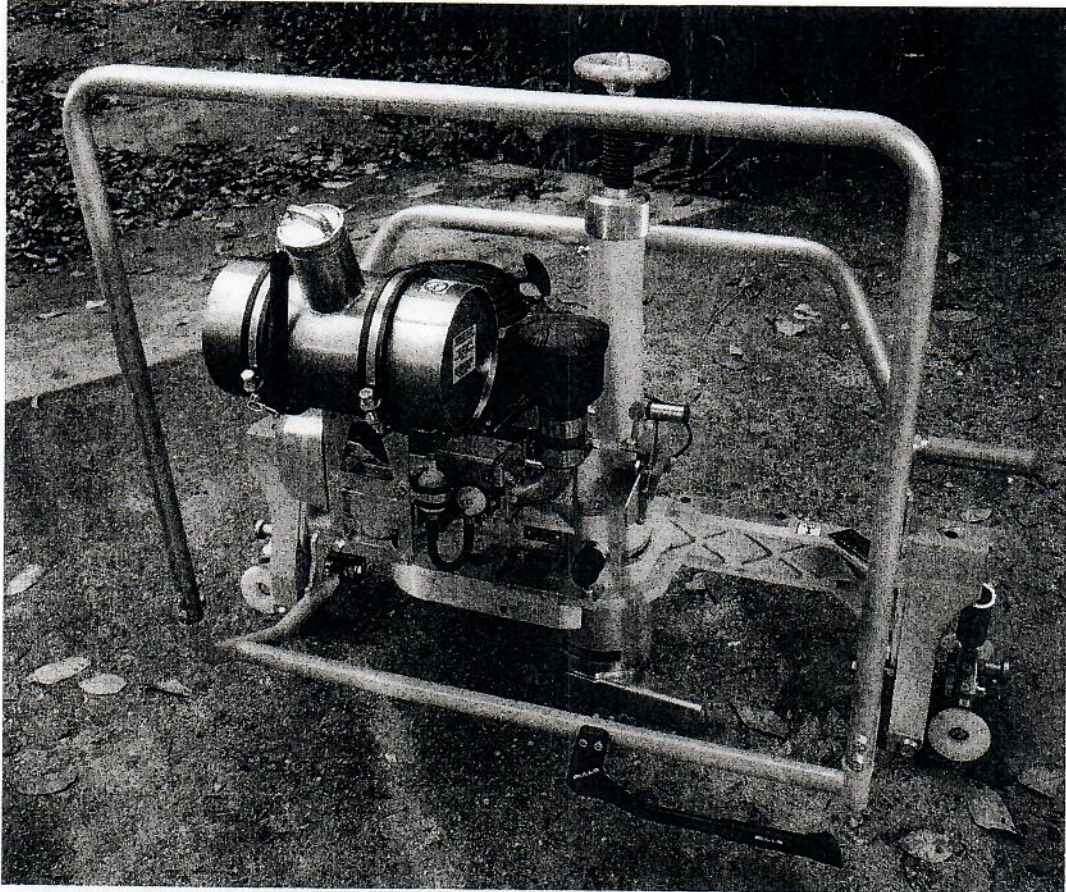
序号	检测项目	技术要求	单位	检测结果		备注
11	主轴	①砂轮主轴空载转速: $\geq 3600\text{r/min}$ 。 ②按砂轮的最高工作线速度换算成的许用转速, 应大于打磨机砂轮主轴的最高转速。	r/min	①主轴转速: 4280; ②砂轮许用转速: 7643 > 4280。	20 (TJ) W0539	砂轮许用线速度 50m/s
12	起动性能	在环境温度 $-5^{\circ}\text{C}$ 及以上应能顺利起动。起动次数不超过 3 次, 每次起动时间不超过 30 s (不包括辅助时间)。	/	3 次 10s		/
13	打磨质量	打磨后钢轨表面应平整、无烧伤。	/	打磨后钢轨表面平整、无烧伤		/
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 $\leq 45^{\circ}\text{C}$ 。	/	传动部件及轴承最大温升: $43^{\circ}\text{C}$		/
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		/
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: $35^{\circ}\text{C}$ ; 传动机构转动灵活, 无卡滞现象。		/
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		/
说明	“/”表示无此项, 带下划线项为不合格项。					



CRCC  
中铁检验认证中心

(2020) ZTJ (TJ) 字第 W0539 号  
共 4 页 第 4 页

# 中铁检验认证中心有限公司 翼轨打磨机产品质量检测报告



附图 1: 样品照片

(以下空白)