



170020213454



中国认可
检测
TESTING
CNAS L1557

编号: 2/3

国家铁路产品质量监督检验中心

检测报告

(2020) GTJ (TJ) 字第 W0445 号

产品名称: 道岔打磨机


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10月13日

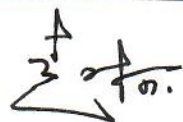


国家铁路产品质量监督检验中心 检测报告首页

产品名称	道岔打磨机	型号规格	BHT132
		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)W0445-1#
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 3158—2007 道岔打磨机通用技术条件		
检测依据	TB/T 3158—2007 道岔打磨机通用技术条件		
检测项目	限界要求、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、主轴、起动性能、离合器、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 12 日
检测结论	<p style="text-align: center;">经检测，所检项目中除整机质量外均符合 TB/T 3158—2007 的要求。</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;">  </div>		
备注	<div style="border: 1px solid red; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 5px;"> 注：本中心不负责其真实性。 </div> 生产单位信息为委托单位提供，本中心不负责其真实性。		

编制： 

审核： 

批准： 



国家铁路产品质量监督检验中心 道岔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# (2020-1320072)	判定	
1	限界要求	打磨机在钢轨上推行时, 应符合 GB146.1 限界要求。	/	未超限界	合格	/
2	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。	/	主体为橘黄色油漆, 漆面均匀无流痕、起泡、皱皮、剥落等缺陷。	合格	/
3	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	提供砂轮合格证明
4	整机质量	道岔打磨机: $\leq 100\text{kg}$	kg	110	不合格	/
5	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: 9mm	合格	/
6	绝缘性能	①行走架上的行走轮应具有绝缘性能, 其与钢轨间的绝缘电阻值应大于或等于 $1\text{M}\Omega$ 。②当打磨机放置在钢轨上时, 两轨间的绝缘电阻应大于或等于 $1\text{M}\Omega$ 。	$\text{M}\Omega$	① 500; ② 500;	合格	/
7	砂轮总进给量	道岔打磨机: 砂轮有效行程 $\geq 45\text{mm}$ 。	mm	70	合格	/
8	砂轮进给精度	道岔打磨机: $\leq 1\text{mm}$ 。	mm	1/(格)孔	合格	/
9	进给机构	砂轮升降装置转动灵活, 自锁装置可靠。	/	升降装置转动灵活, 自锁装置可靠	合格	/
		砂轮摆动装置应具有锁紧和角度显示功能。	/	摆动装置有锁紧和角度显示功能	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 道岔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		单项目判定	备注
				1# (2020-1320072)			
9	进给机构	砂轮左右移动量能满足道岔各个部位的侧面和圆弧面打磨需要。 砂轮双向最大摆角应 $\geq 30^\circ$ 。	/	符合要求		合格	/
10	主轴	①砂轮主轴空载转速： $\geq 3200\text{r}/\text{min}$ （道岔打磨机）， $\geq 3600\text{r}/\text{min}$ （钢轨打磨机）。 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。 砂轮主轴转动应灵活，无轴向位移及卡滞现象。	r/min	①主轴转速：3449； ②砂轮许用转速：4775 $>$ 3449。		合格	/
11	起动性能	砂轮主轴转动应灵活，无轴向位移及卡滞现象。 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30s（不包括辅助时间）。	/	1次2s		合格	汽油机：本田GX200
12	离合器	若设有离合器，离合器应结合可靠，分离彻底，在怠速状态下转速稳定。	/	不适用 (未设离合器)		/	/
13	温升	道岔打磨机：连续空转0.5h后，各传动件及轴承处的温升 $\leq 45^\circ\text{C}$ 。	$^\circ\text{C}$	传动部件及轴承最大温升：21		合格	/
14	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	/
15	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：24； 传动机构转动灵活，无卡滞现象。		合格	/
16	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 道岔打磨机产品质量检测报告



附图 1: 样品照片

(以下空白)