

ICS 45.120
S 19

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3241—2010

移动式焊轨车

Mobile rail welding vehicle

2010-10-10 发布

2011-04-01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

目 次

前 言	II
1 范 围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语与定义	2
4 技术要求	2
5 一般要求	3
6 各系统要求	3
7 检查与试验方法	7
8 检验规则	7
9 标志、标签	9
10 包装、贮运	9

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中铁科工集团有限公司提出并归口。

本标准主要起草单位：襄樊金鹰轨道车辆有限责任公司、昆明中铁大型养路机械集团有限公司、中国铁道科学研究院金属及化学研究所、南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司、株洲南车时代电气股份有限公司、中铁科工集团有限公司。

本标准主要起草人：杨林勇、李玲、陈斌、梁恽如、王有虹、李建泉、宋宏图、陶小虎。

移动式焊轨车

1 范 围

本标准规定了移动式焊轨车(以下简称焊轨车)的技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签及贮运等方面的内容。

本标准适用于新造标准轨距焊轨车的设计、制造和检验,非标准轨距的焊轨车可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 146.1 标准轨距铁路机车车辆限界
- GB/T 3450 铁道机车和动车组司机室噪声限值及测量方法
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB/T 5600 铁道货车通用技术条件
- GB/T 6068 汽车起重机和轮胎起重机试验规范
- GB/T 6769 机车司机室布置规则
- GB 6770 机车司机室特殊安全规则
- GB 16912 深度冷冻法生产氧气及相关气体安全技术规程
- GB/T 17426 铁道特种车辆和轨行机械动力学性能 评定及试验方法
- GB/T 21413.1 铁路应用 机车车辆电气设备 第1部分:一般使用条件和通用规则
- GB/T 21413.2 铁路应用 机车车辆电气设备 第2部分:电工器件 通用规则
- GB/T 25336—2010 铁路大型线路机械检查与试验方法
- GB/T 25337—2010 铁路大型线路机械通用技术条件
- TB/T 456 机车车辆用车钩、钩尾框
- TB/T 493 铁道车辆车钩缓冲装置组装技术条件
- TB/T 1013 碳素钢铸钢车轮技术条件
- TB/T 1451 机车、动车前窗玻璃
- TB/T 1463 机车轮对组装技术条件
- TB/T 1484(所有部分) 铁路机车车辆电缆订货技术条件
- TB/T 1507 机车电气设备布线规则
- TB/T 1632(所有部分) 钢轨焊接
- TB/T 1718 铁道车辆轮对组装技术条件
- TB/T 2232 JZ-7型机车空气制动机单机试验、验收技术条件
- TB/T 2436 电力牵引铁路机车车辆和公路车辆用除电子变流器供电的交流电动机之外的旋转电机
- TB/T 2817 铁道车辆用辗钢整体车轮技术条件
- TB/T 2879.5 铁路机车车辆 涂料及涂装 第5部分:客车和牵引动力车的防护和涂装技术条件
- TB/T 2945 铁道车辆用 LZ50 钢车轴及钢坯技术条件
- TB/T 3021 铁道机车车辆电子装置
- TB/T 3034 机车车辆电气设备电磁兼容性试验及其限值

- TB/T 3138 机车车辆阻燃材料技术条件
- TB/T 3139 机车车辆内装材料及室内空气有害物质限量
- TB/T 3145 机车单元制动器
- TB/T 3146.1 DK-1 型机车电空制动机 第 1 部分:单机性能试验
- UIC 642—2001 国际联运机车和动车以及带司机室的拖车的防火消防特殊规定

3 术语与定义

本文件采用下列术语和定义。

3.1

自行式焊轨车 self-propelled rail welding vehicle

能在铁路轨道上独立双向运行的焊轨车。

3.2

非自行式焊轨车 non self-propelled rail welding vehicle

在铁路轨道上需要由其他动力车牵引运行的焊轨车。

4 技术要求

4.1 使用环境条件

- 4.1.1 周围空气温度 0℃ ~ 40℃。
- 4.1.2 海拔不高于 2000 m。
- 4.1.3 相对湿度不超过 90%。
- 4.1.4 焊轨车应能承受自然环境如风、沙、雨、雪的侵袭。

4.2 使用线路条件

- 4.2.1 最大超高: 180 mm。
- 4.2.2 线路最大坡度: 30‰。
- 4.2.3 钢轨类型: 50 kg/m、60 kg/m、75 kg/m。
- 4.2.4 线间距: 不小于 4 m。

4.3 基本要求

- 4.3.1 运行状态下,整车的外形轮廓尺寸应符合 GB 146.1 的要求;焊机及吊具在作业时不应影响邻线行车,焊轨车任何部分距本线线路中心不超过 1700 mm 时可以焊接线下的钢轨。
- 4.3.2 柴油发电机组应留有必要的功率储备,满足焊接和运行的功率需要。
- 4.3.3 车钩中心线距轨面高度应为 880 mm ± 10 mm,同车前后车钩中心线高度差不应大于 10 mm。
- 4.3.4 焊轨车最大轴重不应大于 23 t。
- 4.3.5 整车在计算状态下总重允差为 ±4%,每个车轮轮重相对于该轴两轮平均轮重的偏差为 ±4%。最大轴重与线路允许值之差不应超过线路允许值的 1%。
- 4.3.6 允许通过的最小曲线半径为 180 m。
- 4.3.7 焊轨车应能在半径为 250 m 的曲线线路上进行摘挂作业。
- 4.3.8 具有区间高速运行功能的焊轨车,最大自行速度不低于 100 km/h。
- 4.3.9 最大连挂运行速度不应低于 120 km/h。
- 4.3.10 焊轨车在速度为 0 ~ 10 km/h 时运行应平稳、无冲击。
- 4.3.11 动力学性能应符合 GB/T 17426 的要求。
- 4.3.12 防火及消防应符合 UIC 642—2001 的要求。
- 4.3.13 涂料及涂装应符合 TB/T 2879.5 的要求。
- 4.3.14 车内内饰材料应符合 TB/T 3138、TB/T 3139 的要求。

- 4.3.15 焊轨车与铁路大型线路机械编组运行,或与货物列车连挂以最大允许连挂速度运行时,各部件应无异常,各保护装置和监视仪表应显示正常、灵敏可靠,制动与缓解动作应正常。
- 4.3.16 焊轨车以最高自行速度运行于平直道上时单纯施行紧急制动,应在如下要求的距离内停车,且不擦伤轮轨;
- a) 运行速度 $v = 80 \text{ km/h}$: $\leq 400 \text{ m}$;
 - b) $80 \text{ km/h} < v \leq 90 \text{ km/h}$: $\leq 500 \text{ m}$;
 - c) $90 \text{ km/h} < v \leq 100 \text{ km/h}$: $\leq 650 \text{ m}$ 。
- 4.3.17 非自行式焊轨车其平车部分应符合 GB/T 5600 的要求。
- 4.3.18 连续作业时间不应小于 6 h。
- 4.3.19 焊接接头质量应符合 TB/T 1632 的要求。
- 4.3.20 自行式焊轨车应按照有关要求配置符合相关标准的运行监控、无线列调、机车信号装置及轴温报警装置。

5 一般要求

- 5.1 焊轨车内各种设备、零部件应按要求程序批准的图样和技术文件制造,并应符合有关标准的要求,经检验合格后方能装车。
- 5.2 焊轨车各种设备的布置应具有良好的可接近性,便于装配、检修和吊装。
- 5.3 焊轨车应便于救援起吊。
- 5.4 整车油管、风管、电缆等应分布合理,排列整齐,固定可靠,并采取防鼠措施,各系统应无漏油、漏气、漏电现象。
- 5.5 同型号焊轨车的相同零部件应能互换。
- 5.6 应设无动力回送设施。
- 5.7 人体易碰到的锐边锐角均应倒钝。
- 5.8 应设置各种必要的警告标示,如最高运行速度值、紧急制动装置、紧急复位装置等。
- 5.9 应设置防止焊接火花向邻线飞溅的防护装置。

6 各系统要求

6.1 司机室

- 6.1.1 自行式焊轨车应设司机室,能双向操纵,司机室应视野宽广,保证能清楚方便地瞭望到前方信号和线路。
- 6.1.2 司机室前窗和侧窗应采用安全玻璃,前窗应设刮雨器及遮阳装置,根据需要采取防霜冻措施,如采用电热玻璃,应符合 TB/T 1451 有关要求。
- 6.1.3 司机室门应符合 GB/T 6769 的有关要求,门窗关闭应严密、不透风。
- 6.1.4 照明灯关闭后,司机应能根据指示灯和仪表灯正常观察和操作。
- 6.1.5 仪表和显示屏在日光下和晚上关闭照明灯时,应能在 500 mm 处清楚看见显示值。
- 6.1.6 司机室各操纵装置的布置应符合有关标准要求,应便于操纵,不致引起司机疲劳。
- 6.1.7 司机室应设置有降温和防寒装置,能将室温控制在 $10 \text{ }^{\circ}\text{C} \sim 30 \text{ }^{\circ}\text{C}$ 内。
- 6.1.8 司机室座椅应为上下前后可以调节的固定软座,座椅应舒适,应有良好的减振性能。
- 6.1.9 司机室内部净空高度不应小于 2 000 mm。
- 6.1.10 行车或作业工况时,按照 GB/T 3450 要求方法进行测量,司机室内稳态噪声不应超过 80 dB。
- 6.1.11 司机室如有管道或线缆等通过墙壁、地板,其通过孔应加以密封。
- 6.1.12 司机室特殊安全要求应符合 GB 6770 的要求。

6.2 车 体

6.2.1 车体承受相当于结构载荷的重量时,沿主车架纵向中心线施加 1180 kN 的静压力,在此作用力下,主车架应力不应超过允许值。

6.2.2 车钩、钩尾框应符合 TB/T 456 的要求,车钩缓冲装置组装应符合 TB/T 493 的要求。

6.2.3 自行式焊轨车应设高度可调整的排障器或扫石器,排障器距轨面高度为 90 mm ~ 120 mm。

6.2.4 上车扶手和脚蹬的设置应便于区间登乘。脚蹬板应防滑,内侧设止挡。

6.2.5 走台板或通道地板应有防滑措施。

6.2.6 机器间、电器间应通风良好,室内温度应可调节为不高于电器元件的允许工作温度。

6.3 转 向 架

6.3.1 在焊轨车全整备状态下,转向架应能顺利地通过 GB 146.1 要求的限界要求的最小曲线半径线路。

6.3.2 轴箱轴承部位温升不应高于环境温度 45 ℃,最高温度不应超过 85 ℃。

6.3.3 弹簧悬挂装置应能满足运行平稳性要求,所有的悬挂弹簧应经过检验。

6.3.4 车轴的材料及技术要求应符合 TB/T 2945 的要求;车轴应经无损探伤检查,检验合格后方可使用。

6.3.5 车轮的材料及技术要求应符合 TB/T 2817 或 TB/T 1013 的要求。

6.3.6 自行式焊轨车车轮与车轴的装配应符合 TB/T 1463 中注油压装的要求,非自行式焊轨车车轮与车轴的装配应符合 TB/T 1718 的要求。

6.3.7 基础制动装置应符合以下要求:

- a) 基础制动装置组装后,各连杆动作应灵活、可靠;
- b) 基础制动装置的梁和杆件采用焊接结构时,应进行探伤检查和时效处理;
- c) 制动横梁应设有安全保护装置;
- d) 制动装置处于缓解状态时,闸瓦与车轮踏面间应有足够的间隙,且应均匀。

6.4 柴 油 机

6.4.1 柴油机标定功率应符合有关要求。

6.4.2 柴油机无负载的最低稳定转速及全负载的最高转速,相对各自的标称值偏差应在要求范围内。

6.4.3 柴油机应设超速保护装置。

6.4.4 废气排气管不应泄漏,并应加装隔热、隔振层。

6.5 辅助装置

6.5.1 燃油供给系统应保持气密。

6.5.2 焊轨车蓄电池容量应满足柴油机连续 4 次启动的要求,蓄电池充电设备应满足蓄电池充放电要求。

6.5.3 焊轨车油水系统应设置能排净液体的装置,未设置污物收集装置时,油水的排出口应避开车下设备。

6.5.4 司机室及机器间应设置适用于电气装置和油类灭水的消防设备。

6.5.5 自行式焊轨车应设高低音风箱,音量和频率应符合有关要求。

6.6 传动装置

6.6.1 发电机、电动机、主电路各主要设备及传动箱的温升不应大于要求值。

6.6.2 牵引电机应符合 TB/T 2436 的有关要求。

6.6.3 电力变流器应符合 GB/T 21413.1 和 GB/T 21413.2 的要求。

6.6.4 液力传动系统应有自动换挡装置和换向机构,以及有关保护装置。

6.6.5 辅助齿轮箱和车轴齿轮箱安装前均应进行台架磨合试验。各齿轮箱温升和温度不应超过设计

允许值。

6.7 制 动

6.7.1 空气制动系统应采用符合我国铁路技术标准的制动机,如 DK-1 型空气制动机、JZ-7 型空气制动机,其性能应符合 TB/T 3146.1 或 TB/T 2232 及相应标准中的有关要求。

6.7.2 空气制动系统应有常用制动、单独制动、紧急制动和无动力回送转换等功能。

6.7.3 系统各仪表、报警装置、操作阀等装置应有明显的标识,应便于司机观测、监控和操纵。

6.7.4 系统各仪表显示应清晰、准确,报警装置工作应正常可靠。

6.7.5 制动机及其主要部件装车前,应按产品技术条件,在试验台上逐件进行气压泄漏与单件性能试验;出厂期超过一年的主要阀类件,装车前应该进行分解、除尘、组装和台架性能检验;出厂期超过一年的软管,在装车前应该重新进行气压检验。

6.7.6 空气制动系统的泄漏检查,应符合 TB/T 3146.1 或 TB/T 2232 中的有关要求。

6.7.7 总风缸压力由 0 上升至额定压力的时间不应大于 5 min。

6.7.8 常用全制动后充风缓解时间不应大于 35 s。

6.7.9 采用单元制动器时,应符合 TB/T 3145 的有关要求。

6.7.10 焊轨车应设有停车制动装置及操纵装置。

6.8 电气系统

6.8.1 电 源

系统应根据整车用电设备的需要,提供相应的电源,并留有适量功率储备。

6.8.1.1 直流电源

系统应能提供额定电压(U_n)为 12 V 或 24 V 或 110 V 的直流电源。电源电压变化范围为 $0.85 U_n \sim 1.2 U_n$ 。

6.8.1.2 交流电源

系统应能提供标称电压 220 V/380 V、频率 50 Hz 的交流电源,柴油发电机组参数匹配应合理,应能满足焊接需要。

6.8.1.3 外接电源

固定作业时,焊轨车可以从外部引入电源完成焊轨作业,也可以通过外接电源插座箱向其他外部用电设备提供交流电源,作为移动电站使用。

6.8.2 布 线

6.8.2.1 电线、电缆的绝缘等级应与工作电压相符,并符合 TB/T 1484 的要求。

6.8.2.2 焊轨车应采用预布线方式,布线规则应符合 TB/T 1507 的要求。主电路、辅助电路和控制电路的电线、电缆应纳入电线管槽内,分开走线,不宜交叉,当交叉无法避免时,对高压电缆交叉处应包以绝缘层。

6.8.2.3 电线管槽应安装牢固,电线、电缆要用线卡、扎线带等适当间隔固定。

6.8.2.4 每根电线、电缆两端应有清晰牢固的线号标记;铜母线应打钢印号码。

6.8.2.5 接线端子应采用压接,两接线端子间电线不应剪接。

6.8.2.6 电线管槽的设置应能防止油、水及其他异物的侵入。

6.8.3 照明装置

6.8.3.1 焊轨车应设室内灯、检修灯、作业照明灯、辅助照明灯;自行式焊轨车还应设前照灯、标志灯。灯管灯泡设置应易于更换,并符合有关要求。

6.8.3.2 前照灯应具有远近光功能,远光在距离前照灯 400 m 处的照度值不应低于 0.2 lx。

6.8.3.3 在室内灯照明条件下,司机室及操作间地板中央照度不应小于 30 lx,操作台上方不应小于 60 lx。指示灯和室内灯照明不应引起司机对信号产生错觉。

6.8.3.4 机器间和工作区应设固定式照明。车架下应设防雨照明灯和插座用于检修。机器间地板上

和作业区的照度不应低于 30 lx。

6.8.4 控制系统

6.8.4.1 应设置各种必要的联锁保护和故障报警装置。

6.8.4.2 应具有对动力传动、走行、液压、制动及气动、冷却、作业等系统的控制功能。

6.8.4.3 应具有对制冷、采暖、照明、雨刮器等附属电器的控制功能。

6.8.4.4 操作台和控制箱的安装和布线应满足防尘、散热及防水要求。电器元件、操作指示标识应清晰、明确；各仪表、显示器、指示灯等指示应正确。

6.8.4.5 电子装置应符合 TB/T 3021 的有关要求。

6.8.4.6 电磁兼容性能应符合 TB/T 3034 的有关要求。

6.9 液压系统

6.9.1 液压系统设计应符合 GB/T 3766 的要求。

6.9.2 各部安装应正确、可靠、牢固，各联接件使用应准确，液压管路排列应整齐，固定可靠，无交叉磨损，捆扎无脱落，带负荷运行后无漏油、渗油；各部接头、管道应无锈蚀、凹陷、揉折、压扁、摩擦、破裂、扭曲现象。

6.9.3 系统各回路压力应符合设计要求。

6.9.4 采用全液压驱动的焊轨车，走行速度应能在要求范围内实现无级调速及速度锁定。

6.9.5 系统主要回路应设置压力显示装置，且显示清晰、准确。

6.9.6 各油缸工作时应运动平稳，不应有渗漏油现象。

6.9.7 液压油箱应设置必要的加热和散热装置，保证整机液压系统工作在要求的温度范围内。

6.9.8 系统应设置油液滤清、回路保护及故障报警等装置。

6.9.9 对出厂日期超过一年半的重要元件，应重新检验其性能，合格后方可装车。

6.9.10 系统主要回路应设有液压压力检测接口。

6.9.11 液压软管两端应有清晰标记。

6.9.12 系统应设置能向小型机具提供液压动力的接口。

6.10 焊机

6.10.1 焊机应具有推凸功能，用于锁定焊和合拢焊的焊机应具有保压推凸功能。

6.10.2 采用悬挂式闪光焊机时，焊机应具有连续闪光焊和脉动闪光焊两种焊接功能。

6.10.3 采用数控式气压焊机时，焊机应具有焊接、热处理一机化功能。

6.10.4 焊接过程应能按照预设的程序自动控制，并能实现焊接参数的修改、数据采集、数据储存、分析判断、形成报表、数据输出等功能。

6.10.5 系统应能自动监控焊接全过程，可存储不少于 10 万个焊接接头的焊接记录。焊接记录一旦生成不应可编辑，且仅能通过光盘刻录方式进行转储。

6.10.6 系统应具有故障自动报警功能：当焊机主要部位出现故障时，应及时报警，显示故障部位并自动停机。

6.10.7 宜采用两侧均可操作焊机的操纵控制盘。

6.10.8 焊机在行车位应固定可靠。

6.11 起重机

6.11.1 应设置起吊焊机或其他辅助机构的起重机，起重机的作业范围和起重能力应能满足线上焊、线下焊作业的需要，各动作应平稳。

6.11.2 起重机应设置必要的机械锁定装置以保证行车安全。

6.11.3 起重机应设置超限保护装置，在回转失灵的情况下应能保证焊轨车任何部分距本线线路中心不超过 1 700 mm。

6.11.4 起重机应保证在 600 m 曲线半径的线路作业时，焊机能收放自如无卡阻。

6.12 作业机构

6.12.1 应设置支腿装置,在线上焊接时将焊轨车支撑在轨枕或砟肩上,以释放钢轨上的载荷,支腿装置应能承受整车的重量和作业载荷,支腿全部伸出后,应能使待焊端车轮踏面离开轨面。支腿应设置机械锁定装置和复位指示灯。使用液压支腿时,整车重心在支腿范围内,整车平稳安全,有足够的防倾覆稳定性。

6.12.2 若设置用于线下焊时辅助焊接的拉轨对正装置,应能达到焊接的预对正要求,并具有足够的结构强度和刚度。

6.12.3 应设置必要的机械锁定装置以保证行车安全。

6.12.4 辅助作业机构应有可靠的绝缘性能,确保在焊接过程中待焊钢轨不会将焊接电流传导至车体。

6.13 安全、报警

6.13.1 应具有监视和报警功能。

6.13.2 应设有各类警告标志,包括提示运行安全、作业安全、人身安全、检修安全的各类警示说明标志。

6.13.3 报警装置应设置在便于观察和操纵的位置,并有明显的指示铭牌。报警装置工作应准确、可靠。

6.13.4 车体四周应设紧急停机按钮。

6.13.5 应具有独立的应急电源或应急装置,在系统故障时,能使焊机、起重机和辅助机构全部复位。

6.13.6 应设置轴箱接地、漏电保护、过流过压保护等安全防护装置。

6.13.7 燃气供给系统应符合 GB 16912 的要求。

7 检查与试验方法

7.1 外观检查

外观检查按照 GB/T 25336—2010《铁路大型养路机械检查与试验方法》有关要求进行。

7.2 结构检查

结构检查应包括本标准基本要求、一般要求所列要求及所有重要构件,如:司机室、车体、转向架、焊机。检查方法按 GB/T 25336—2010《铁路大型养路机械检查与试验方法》有关要求进行。

7.3 系统性能的检查与试验

系统性能的检查与试验应包括各主要系统,如:柴油机、辅助装置、传动装置、制动、电气系统、液压系统、安全报警装置。检查与试验方法按 GB/T 25336—2010《铁路大型养路机械检查与试验方法》有关要求进行。

7.4 作业性能试验

7.4.1 起重机性能试验

型式检验应按照 GB/T 6068 要求的方法与要求进行额定载荷试验、动载试验、超载试验。

例行试验只试验作业载荷,比如悬挂焊机的起重机直接起吊焊机进行变幅、回转、起升、伸缩臂试验。

7.4.2 作业机构性能试验

操纵焊轨车各控制装置,使各机构在作业范围内工作,检查各作业机构性能。

7.4.3 焊接接头试验按照 TB/T 1632 的要求进行。

7.5 运用考核试验

运用考核试验应按 GB/T 25336—2010《铁路大型养路机械检查与试验方法》有关要求进行。

8 检验规则

8.1 检验分为型式检验和出厂检验。

8.2 焊轨车出厂时,应逐台进行出厂检验,检验按表1中带“S”的项目进行。

8.3 型式检验项目均应合格。属下列情况之一者应进行型式检验,检验项目按表1中带“T”符号的项目进行检验。

- a) 新设计制造的焊轨车;
- b) 停产三年以上(包括三年)又重新制造,有必要重新确认其性能时;
- c) 正常生产的焊轨车经重大技术改造后,其性能有较大改变时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 国家质量监督检验机构提出进行型式检验的要求时。

表1 型式检验和出厂检验项目表

序号	检验项目	检验内容	检验分类
1	外观检查	7.1	T、S
2	结构检查		
2.1	整车外形尺寸检查	4.3.1	T
2.2	间距检查	4.2.2	T
2.3	界限检查	4.3.1	T、S
2.4	称重检查	4.3.4、4.3.5	T
2.5	曲线和道岔通过检查	4.3.6、4.3.7	T
2.6	车钩检查	4.3.3、6.2.2	T、S
2.7	轮对尺寸检查	6.3.6	T、S
2.8	排障器检查	6.2.3	T、S
2.9	起吊性能检查	5.3	T
2.10	车体漏电检查	5.1.4、6.13.6	T、S
3	性能检查		
3.1	柴油机检查	6.4	T、S
3.2	辅助装置检查	6.5	T、S
3.3	主车架强度检查	6.2.1	T
3.4	转向架检查	6.3	T、S
3.5	电气系统检查	6.8	T、S
3.6	液压系统检查	6.9	T、S
3.7	空气制动系统检查	6.7	T、S
3.8	噪声检查	6.1.10	T
3.9	司机室操作条件检查	6.1.1~6.1.6、6.1.8、6.1.9、6.1.11	T、S
3.10	空调、加热器检查	6.1.7	T、S
3.11	安全装置和报警装置检查	4.3.12、5.9、6.1.12、6.5.5、6.5.6、6.9.4、6.10.6、6.10.8、 6.11.2、6.11.3、6.12.3、6.13	T、S
4	运行性能试验		
4.1	自运行试验	4.3.8、4.3.10	T、S
4.2	单机紧急制动距离试验	4.3.16	T、S

表 1(续)

序号	检验项目	检验内容	检验分类
4.3	连挂试验	4.3.9、4.3.15	T、S
4.4	动力学性能试验	4.3.11	T
5	作业性能试验		
5.1	起重机	6.11	T、S
5.2	作业机构	6.12	T、S
5.3	焊轨试验	7.4.3	T、S
5.4	运用考核试验	7.5	T
注:T指型式检验项目,S指出厂检验项目			

9 标志、标签

9.1 每台车应在明显位置安装产品铭牌,铭牌上应标明如下内容:

- a) 产品型号及名称;
- b) 发动机型号及功率;
- c) 外形尺寸;
- d) 最高运行速度;
- e) 自重;
- f) 焊机型号;
- g) 出厂编号及日期;
- h) 生产厂名。

9.2 每台车应在明显位置设置操作及使用重要事项、安全事项的铭牌或标记。

9.3 每台车应在明显位置喷涂顶车、吊装标识及运输相关标志。

10 包装、贮运

10.1 包 装

运输前的包装应按照 GB/T 25337—2010《铁路大型养路机械通用技术条件》有关要求进行。

10.2 运 输

10.2.1 焊轨车运输应按无动力附挂回送办理,挂于列车尾部(守车前),连挂运行速度不应超过最高允许速度。

10.2.2 整车应按要求加足机油和润滑脂,各操作手柄或开关均置于非工作位。

10.2.3 无动力附挂回送应有专人押运。

中华人民共和国
铁道行业标准
移动式焊轨车
Mobile rail welding vehicle
TB/T 3241—2010

*

中国铁道出版社出版、发行
(100054,北京市宣武区右安门西街8号)
读者服务部电话:市电(010)51873174,路电(021)73174
中国铁道出版社印刷厂印刷
版权专有 侵权必究

*

开本:880 mm × 1 230 mm 1/16 印张:1 字数:17千字
2011年3月第1版 2011年3月第1次印刷

*



15 113 3388

定价: 10.00 元