

中国铁路总公司

闪光焊轨车检修规则

中国铁道出版社
CHINA RAILWAY PUBLISHING HOUSE

中国铁路总公司

闪光焊轨车检修规则

铁总运〔2013〕174号



中国铁道出版社

2014年·北京

中国铁路总公司
闪光焊轨车检修规则
铁总运〔2013〕174号

*

中国铁道出版社出版发行
(100054, 北京市西城区右安门西街8号)
北京市昌平开拓印刷厂印

开本: 880 mm × 1 230 mm 1/32 印张: 3.25 字数: 73 千
2014年1月第1版 2014年2月第2次印刷

书号: 15113·4037 定价: 19.00元

版权所有 侵权必究

凡购买铁道版图书, 如有印制质量问题, 请与本社发行部联系调换。

发行部电话: 路(021)73174, 市(010)51873174

中国铁路总公司文件

铁总运〔2013〕174 号

中国铁路总公司关于发布 《闪光焊轨车检修规则》的通知

各铁路局：

为进一步规范大型养路机械检修工作，中国铁路总公司组织制定了《闪光焊轨车检修规则》（技术规章编号为：TG/GW 272—2013），现予发布，自发布之日起施行。规则单行本由中国铁道出版社出版发行。

本规则由中国铁路总公司运输局负责解释。各单位在执行过程中要不断完善检修工艺，积累检修经验，搜集修改意见，以便更好地总结完善。



(本页无正文)

抄送：昆明中铁大型养路机械集团有限公司，金鹰重型工程机械有限公司，北京二七轨道交通装备有限责任公司，宝鸡南车时代工程机械有限公司，驻昆明、襄樊、宝鸡工务机械车验收室，驻北京(二七)机车验收室，中国铁道出版社，总公司科技管理部。

中国铁路总公司办公厅

2013 年 12 月 19 日印发

目 录

1	总 则	1
2	基本要求	2
3	修理周期	3
4	日常检查保养	4
4.1	电气系统	4
4.2	液压系统	5
4.3	制动系统	6
4.4	气动系统	9
4.5	工作装置	9
4.6	动力传动系统	10
4.7	柴油机、发电机	11
4.8	走行系统	11
4.9	车钩缓冲装置	12
4.10	空调系统	13
4.11	车体结构	13
5	定期检查保养	14
5.1	电气系统	14
5.2	液压系统	15
5.3	制动系统	16
5.4	气动系统	16
5.5	工作装置	16
5.6	动力传动系统	18
5.7	柴油机、发电机	18
5.8	走行系统	18
5.9	车钩缓冲装置	20

5.10	空调系统	21
5.11	车体结构	22
6	年 修	23
6.1	电气系统	23
6.2	液压系统	30
6.3	制动系统	33
6.4	气动系统	37
6.5	工作装置	40
6.6	动力传动系统	42
6.7	柴油机、发电机	44
6.8	走行系统	44
6.9	车钩缓冲装置	52
6.10	空调系统	53
6.11	车体结构	54
7	全面检修(总成大修)	55
7.1	焊接装置	55
7.2	动力传动系统	57
7.3	柴油机、发电机	58
7.4	走行系统	58
7.5	空调系统	71
7.6	车体结构	74
8	整车性能检查	77
9	检修限度	78
10	主要检测检修设备	95
11	附 则	97

1 总 则

1.0.1 闪光焊轨车采用闪光接触焊机,是可在轨道上运行并在线路上对钢轨进行焊接的专用设备。

1.0.2 为了规范闪光焊轨车的检修工作,保证检修质量,特制定本规则。

1.0.3 闪光焊轨车的检修贯彻“预防为主,质量第一”的工作方针。各运用单位应健全检修规章制度,加强技术管理,提高检修质量。

1.0.4 闪光焊轨车实行检查保养、计划性修理和状态监测修理相结合的检修制度。

1.0.5 各单位应创造条件,积极开展主要零部件和总成的轮换修及专业化集中修,缩短机械设备的在修时间。在执行过程中应配备专业人员积极开展状态监测工作。

1.0.6 本规则未做规定的,按国家和铁道行业有关技术标准或产品设计要求执行。

1.0.7 其他暂未制定检修规则的焊轨车,可参照本规则执行。

2 基 本 要 求

2.0.1 闪光焊轨车的修程分为日常检查保养、定期检查保养、年修、全面检修(总成大修)和整车厂修。

2.0.2 日常检查保养、定期检查保养、年修、状态监测由运用单位组织实施。全面检修(总成大修)由运用单位或送至取得认证资质的单位实施。在检修过程中,施修人员应做好记录。整车厂修由取得维修许可资质的单位实施,整车厂修规范另定。

2.0.3 根据检修工作需要,运用单位应配备必要的检修、检测设备及工具。仪器、仪表、量具等应按规定校验合格。

2.0.4 运用单位应配备专业检修人员和质量检验员,并按本规则制定相应的检修细则,编制检修工艺,同时加强检修管理,严格质量控制,不断积累状态监测经验,完善判定标准。

2.0.5 检修用配件必须是符合大型养路机械配件管理有关规定的合格供应商提供的合格产品。

2.0.6 年修、全面检修(总成大修)竣工后,由验收机构按本规则验收,并在检修记录单签章。

2.0.7 所有检修的高一级修程内容,应包含低一级修程的内容。

3 修 理 周 期

3.0.1 日常检查保养在机械施工期间每日进行。

3.0.2 定期检查保养

1 电气系统、液压系统、气动系统、车钩缓冲装置、空调系统、拉轨对正装置、起重机、液压支腿、车体结构在机械使用期间,每6个月进行1次。

2 制动系统、动力传动系统、走行系统和焊接装置在机械使用期间,每3个月进行1次。

3.0.3 年修每年进行1次,架车检查的项目每3年进行1次。

3.0.4 全面检修(总成大修)在机械使用期间,每6年进行1次。

3.0.5 柴油机、柴油发电机的检修按制造商维修保养手册规定的周期进行。

4 日常检查保养

4.1 电气系统

4.1.1 常规检查

1 所有电磁阀、感应开关和传感器等的接插部件应接触牢固,无松动。蓄电池的接线无松动和氧化。

2 各种传感器、行程开关和感应开关的工作位置应正确,安装牢固,无松动。

3 柴油机启动前,蓄电池电压应不低于 20 V;柴油机启动后,蓄电池电压在 24 ~ 28 V。

4 柴油机启动后,各照明装置、指示装置、报警显示装置、通话系统应工作正常,各仪表显示正确。

5 前后大灯、标志灯、制动灯、照明灯、警灯等安装牢固。大灯安装位置调整适当,聚焦良好,照射方向正确。

6 电磁控制阀与电路的连线无损伤,电器部分与阀体接合牢靠,指示灯指示正常。

7 各电气箱体与车体固定牢固,箱体安装的接头无老化,线束连接安全可靠。

8 电喇叭工作正常。

4.1.2 功能检查

1 按序操作柴油机启动、调速、停机以及拉轨对正装置、起重机、焊机等装置工作应正常。

2 操作各电气控制箱面板上的控制开关或按钮,其动作灵活,接触良好,导线与电气元件的连接无松动。各开关、按钮的功能与面板标志相符。自锁开关动作后复位、锁定良好。重点检查

制动灯、紧急停机、旁路制动等工作正常。

3 检查走行系统控制正常。

4.1.3 检查列车无线调度通信设备、列车运行监控记录装置和机车信号性能良好。

4.1.4 检查各仪表显示正常,清除仪表盘面上的灰尘。

4.1.5 检查各信号、报警指示灯工作正常。

4.1.6 检查各旋钮及开关的位置正确。

4.1.7 检查作业照明灯、前后车灯及室内照明灯良好。

4.1.8 检查各车轴齿轮箱脱挂挡指示灯的显示正确。

4.1.9 检查车内通话系统正常(YHG-1200K)。

4.1.10 检查巡检仪工作正常(YHG-1200K)。

4.1.11 检查附属小发电机工作状态正常(YHG-1200X)。

4.2 液 压 系 统

4.2.1 检查液压油箱的油位,油液不足时,使用滤芯精度不低于 $10\mu\text{m}$ 的滤油机给油箱补充同一厂家相同牌号的液压油。

4.2.2 液压系统工作时,检查各液压油路的压力正常,液压油最高温度不超过 80°C 。

4.2.3 各油管、接头及油缸泄漏时,应紧固或更换。管路的管卡应安装牢固,缺损时补齐。各橡胶软管磨损部位应进行防护,有损伤、老化、龟裂及磨耗严重时应更换。

4.2.4 液压泵和液压马达安装牢固,运转时无异响。

4.2.5 滤清器的报警指示灯亮或报警蜂鸣器响时,应及时清洗或更换滤芯。

4.2.6 液压控制阀的安装牢固可靠,阀座与阀密封面无泄漏。

4.2.7 压力表及压力传感器的指示正确,损坏的立即更换。

4.2.8 液压散热器在液压油温度高于 40°C 时自动开始工作并工作正常。

4.3 制 动 系 统

4.3.1 YZ-1 制动系统(YHG-1200K)

1 检查空气压缩机工作正常、压缩空气压力显示正确,双针压力表的总风压力在 600 ~ 700 kPa 范围内。

2 空气干燥器工作正常。

3 有下列情况时,应对制动机进行性能试验。

1) 机组施工结束返回驻地,进行单机解体保养时,用本机的制动阀进行试验。

2) 机组连挂每天出车前,用担当本务机的制动机进行试验。

4 制动机性能试验

1) 漏泄试验

①待制动系统充风后(约 1 min),将自动制动阀手柄置于保压位,保压 1 min,制动管压降不超过 10 kPa。

②用自动制动阀进行 50 kPa 的制动管减压,保压 1 min,制动缸压降不超过 10 kPa。

③用单独制动阀进行 50 kPa 的制动,保压 1 min,制动缸压降不超过 10 kPa。

2) 待制动系统充满风后,用自动制动阀进行 50 kPa 的减压,机组中所有机械应产生制动作用,制动缸压力达 50 ~ 70 kPa。

3) 待制动系统充满风后,用自动制动阀进行 140 kPa 的减压,机组中所有机械不应发生紧急制动作用,制动缸压力升为 340 ~ 360 kPa,时间为 6 ~ 9 s;制动缓解时,制动缸压力缓至 35 kPa 的时间不大于 8 s。

4) 待制动系统充满风后,拉紧急制动阀进行紧急制动,制动管自定压下降至零的时间不应大于 3 s,制动缸压力最高为 420 ~ 460 kPa,制动缸升压时间不大于 9 s。

- 5) 用单独制动阀进行制动, 制动缸压力由零升至 340 kPa 的时间不大于 4 s, 最终压力为 360 kPa; 制动缓解时, 制动缸压力缓至 35 kPa 的时间不大于 5 s。
- 6) 用旁路制动开关进行制动, 制动缸压力由零升至 340 kPa 的时间不大于 4 s, 最终压力为 360 kPa; 制动缓解时, 制动缸压力缓至 35 kPa 的时间不大于 5 s。

4.3.2 JZ-7 制动系统(YHG-1200X)

1 检查空气压缩机工作正常、压缩空气压力显示正确, 总风压力应在 700 ~ 800 kPa 范围内。

2 空气干燥器工作正常。

3 打开塞门, 排除各风缸、油水分离器中的水。

4 有下列情况时, 应对制动机进行性能试验。

- 1) 机组施工结束返回驻地进行单机解体保养时, 用本机的制动阀进行试验。
- 2) 机组连挂每天出车前, 用担当本务机的制动机进行试验。

5 制动机性能试验

1) 漏泄试验

将自动制动阀手柄移置最小减压位, 制动管减压 50 kPa 后保压 1 min, 制动管压降不得大于 10 kPa。

2) 阶段制动试验

将自动制动阀手柄自最小减压位开始实施阶段制动, 直至全制动位。阶段制动作用应稳定, 制动管减压量与制动缸压力变化值应符合表 4.3.2 的规定。

表 4.3.2 制动管减压量与制动缸压力变化值(kPa)

制动管减压量	45 ~ 55	100	140
制动缸压力	90 ~ 140	240 ~ 260	340 ~ 360

3) 常用全制动作用检查

制动管、均衡风缸、工作风缸等压力充至规定压力 500 kPa 后,将自动制动阀手柄自运转位移向制动区。

①均衡风缸减压 140 kPa 的排风时间应为 5 ~ 8 s。

②制动管最大有效减压应为 140 kPa。

③制动缸压力应上升至 340 ~ 360 kPa。

④制动缸压力升压时间应为 5 ~ 8 s。

4) 缓解性能检查

将自动制动阀手柄自常用全制动位移置运转位。

①制动压力由 340 ~ 360 kPa 降至 35 kPa 的时间应为 5 ~ 7 s。

②均衡风缸、制动管、工作风缸的压力均应恢复到规定压力。

5) 过量减压位作用检查

将自动制动阀手柄移置过量减压位。

①均衡风缸及制动管的压力应为 240 ~ 260 kPa。

②制动缸压力应为 340 ~ 360 kPa。

③分配阀不得起紧急制动作用。

6) 手柄取出位检查

将自动制动阀手柄由运转位迅速移置手柄取出位。

①均衡风缸的压力应为 240 ~ 260 kPa。

②制动管压力应为规定值。

③中继阀应自锁。

④手柄自手柄取出位迅速移回运转位应先制动后缓解。

7) 紧急制动作用检查

将自动制动阀手柄自运转位移置紧急制动位。

①制动管自定压下降至零的时间不得大于 3 s。

②制动缸压力应为 420 ~ 450 kPa。

③制动缸压力升压时间应为 4 ~ 6 s。

8) 紧急制动后的单独缓解作用检查

将自动制动阀手柄置紧急制动位后,将单独制动阀手柄置单独缓解位。

①制动缸应在 12 ~ 15 s 内开始缓解。

②制动缸压降至零的时间应为 25 ~ 30 s。

9) 单独制动作用检查

将自动制动阀手柄置运转位。

①单独制动阀手柄置于制动区,阶段移动手柄。阶段制动或阶段缓解作用应稳定。

②单独制动阀手柄自运转位直接移置全制动位。制动缸压力由零升至 280 kPa 的时间应小于 3 s。

③单独制动阀手柄自全制动位移回运转位。制动缸压力从 300 kPa 降至 35 kPa 的时间不得大于 4 s。

10) 用旁路制动开关进行制动,制动缸压力由零升至 340 kPa 的时间不大于 5 s,最终压力为 (340 ± 20) kPa;制动缓解时,制动缸压力缓至 35 kPa 的时间不大于 5 s。

4.3.3 检查制动风管正常。

4.4 气动系统

4.4.1 检查齿轮箱脱挂挡气缸工作正常。

4.4.2 起重机调平锁定气缸工作正常(YHG-1200x)。

4.4.3 检查风喇叭工作正常。

4.5 工作装置

4.5.1 检查焊机、起重机、液压支腿、拉轨对正装置等无较明显的凹陷、变形,各处焊缝无裂纹。

4.5.2 各处的连接销、开口销、垫圈、轴挡、压板、油杯等应完整无缺。

4.5.3 检查各铰接销轴及滑动部位润滑良好。

4.5.4 检查各油缸及有相对运动的零部件动作灵活。

4.5.5 检查各工作装置的安全锁紧装置工作正常。

4.5.6 检查各防火套管完好。

4.5.7 焊接装置

1 焊接前进行不少于3次的焊机空载试验,检查夹紧油缸、顶锻油缸、推凸油缸动作正常。

2 检查冷水机的液位,冷媒压力正常。

3 检查推凸刀、推凸刀架的状况,必要时进行清理、打磨、修整或更换。

4 清除焊机上的焊接飞溅物,检查导电钳口表面无夹渣、灼伤及压伤。

5 检查焊接管理系统工作正常。

4.5.8 起重机

1 检查吊具、吊环无裂纹、松脱等。

2 检查各操作手柄位置正确、灵活、可靠,并能自动回到中位,遥控器工作正常。

3 检查起重机回转限位装置灵敏可靠。

4 定期对起重机各润滑部位加注润滑脂。

4.6 动力传动系统

4.6.1 传动轴

1 传动轴转动无异常,各部位表面有裂纹及变形时,更换传动轴总成。

2 传动轴各连接螺栓、螺母应紧固牢靠。

3 传动轴防护装置连接螺栓、螺母应紧固牢靠;防护装置有裂纹时,应焊补修复。

4 柴油机每运转100h,向传动轴的十字轴加注润滑脂。

4.6.2 弹性联轴器

1 弹性联轴器无异常,各部位表面有裂纹及变形时应更换。