



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 1127—2016

钢轨磨耗测量器

Wear Tools for Rail

2016-11-25 发布

2017-02-25 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

钢轨磨耗测量器检定规程

Verification Regulation of
Wear Tools for Rail



JJG 1127—2016

归口单位：全国铁路专用计量器具计量技术委员会铁路专用长度分技术委员会

主要起草单位：中国铁道科学研究院标准计量研究所
北京铁路局计量管理所
柳州科路测量仪器有限责任公司

参加起草单位：哈尔滨铁路局质量技术监督所

本规程委托全国铁路专用计量器具计量技术委员会铁路专用长度分技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

王彦春（中国铁道科学研究院标准计量研究所）

刘惠芝（北京铁路局计量管理所）

古小灵（柳州科路测量仪器有限责任公司）

参加起草人：

董 莘（哈尔滨铁路局质量技术监督所）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 概述	(1)
3 计量性能要求	(2)
3.1 定位面的表面粗糙度	(2)
3.2 测尺测量点的位置	(2)
3.3 标尺标记	(2)
3.4 定位面夹角	(2)
3.5 定位面相对底板的垂直度	(2)
3.6 测尺倾斜	(2)
3.7 示值误差	(2)
4 通用技术要求	(2)
4.1 外观	(2)
4.2 各部分相互作用	(2)
5 计量器具控制	(3)
5.1 检定条件	(3)
5.2 检定项目	(3)
5.3 检定方法	(4)
5.4 检定结果的处理	(4)
5.5 检定周期	(4)
附录 A 钢轨磨耗测量器专用检具技术要求及测量方法	(5)
附录 B 钢轨磨耗测量器检定记录	(9)
附录 C 检定证书和检定结果通知书内页格式	(10)
附录 D 钢轨磨耗测量器专用检具测量原始记录	(11)

引 言

本规程是根据 TB/T 2344 《43 kg/m~75 kg/m 钢轨订货技术条件》、TB/T 3276 《高速铁路用钢轨》、《铁路线路修理规则》（铁运〔2006〕146号）、TG/GW 115—2012 《高速铁路无砟轨道线路修理规则》、TG/GW 116—2013 《高速铁路有砟轨道线路修理规则》制定的。

本规程为首次发布。

钢轨磨耗测量器检定规程

1 范围

本规程适用于钢轨磨耗测量器（以下简称测量器）的首次检定、后续检定和使用中检查。其他类型钢轨断面磨耗测量仪器也可参照执行。

2 概述

测量器是用来测量钢轨垂直磨耗和侧面磨耗数值的专用计量器具。测量器以钢轨非工作边和非工作边轨颞部分为测量基准，在标准断面内距离非工作边 2/3 轨头宽处和轨顶面下 16 mm 处测量钢轨垂直磨耗和侧面磨耗值。其垂直磨耗测量范围为（0~15）mm，侧面磨耗测量范围为（0~25）mm。

测量器按其读数装置可分为游标式和数字式。按测量轨型分为 P43、P50、P60、P75 等 4 种型号。其结构分别见图 1、图 2。

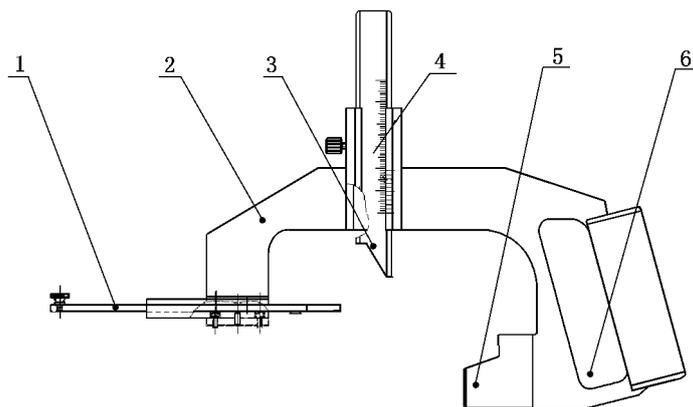


图 1 游标式钢轨磨耗测量器

1—侧面磨耗测尺；2—底板；3—垂直磨耗测尺；4—读数装置；5—定位块；6—手把

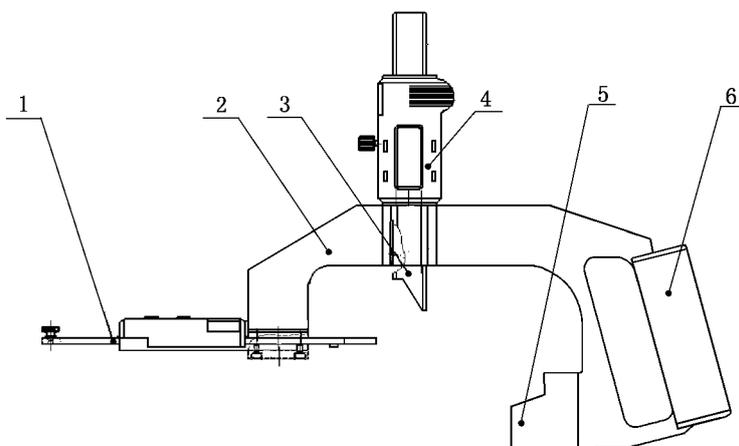


图 2 数字式钢轨磨耗测量器

1—侧面磨耗测尺；2—底板；3—垂直磨耗测尺；4—读数装置；5—定位块；6—手把