四川省CRH3型系列动车组轴端接地装置

质量对标提升先进指标体系

**1 范围**

本体系目的是建立四川省CRH3型系列动车组轴端接地装置质量对标提升先进指标，确定CRH3型系列动车组轴端接地装置质量对标提升的检验项目、先进指标值及检验方法等。

本体系适用于符合现行国内相关标准要求的CRH3型系列动车组轴端接地装置质量对标。

**2 规范性引用文件**

GB/T 4208-2017 外壳防护等级(IP代码)

GB/T 21413.1-2008 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 21413.2-2008 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 21563-2008 轨道交通机车车辆设备冲击和振动试验

TJ/CL 501-2016 动车组接地装置暂行技术条件

BS EN 60276:1996 Definitions and nomenclature for carbon brushes, brush-holders, commutators and slip-rings (碳刷，电刷架，换向器和滑环的定义和术语)

**3 先进指标体系**

CRH3型系列动车组轴端接地装置产品应满足TJCL 501-206的要求，其关键指标同时达到表1的要求。

表1 先进指标要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | | **先进指标值** |
| 1 | 碳刷 | 磨耗量 | ≤1.5mm/10万公里 |
| 2 | 摩擦盘 | 磨耗量 | ≤0.2mm/10万公里 |
| 3 | 最大温升 | | ≤110℃ |
| 4 | 端盖结构 | | 一体化端盖密封结构 |
| 5 | 碳刷接线端子结构 | | 直板状碳刷接线端子结构 |

**4 检验方法**

检验方法按表2的规定执行。

表2 检验方法

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **验证项目** | | 检验方法 |
| 1 | 碳刷 | 磨耗量 | 470A载流磨耗试验 |
| 2 | 摩擦盘 | 磨耗量 | 470A载流磨耗试验 |
| 3 | 最大温升 | | 实际装车运行温度记录 |
| 4 | 端盖结构 | | 产品实物实测 |
| 5 | 接线结构 | | 产品实物实测 |