

# 实验报告

## 1. 试验目的

本规程是在 JJG 1080—2013 基础上修订的，检定方法和主要技术参数未发生变化。此次只对动车组车轮检查器 QR 值示值误差等项目的检定方法的可行性进行实验。

## 2. 试验地点

柳州科路测量仪器有限责任公司实验室。

## 3. 环境条件

环境温度：19.5℃ 湿度：53.0 %。

## 4. 样品型式及数量

动车组车轮检查器两件。

## 5. 试验用装置

采用专用检具和 5 等 3mm、6.5mm、10mm、2mm、2.015mm 量块检定动车组车轮检查器 QR 值示值误差：

## 6. 规程中相应的试验方法

a) QR 值测量定位点到踏面磨耗（轮缘高度）测量定位面横边的垂直距离

分别将2 mm和2.03 mm量块与专用检具顶面B贴合后，先使通过QR值测量定位点的横边与专用检具顶面B接触，然后横向推动踏面磨耗（轮缘高度）测尺，应能推过2 mm量块，但推不过2.03 mm量块为满足要求。也可用满足准确度要求的其他方法检定。

b) QR 值测尺的示值误差

分别将3 mm、6.5 mm、10 mm量块与专用检具N面贴合，推动轮缘厚度测尺，使其测头与量块接触，此时QR值读数与量块实际值之差即为相应示值误差。

## 7. 试验结果

测量结果见下表：

|       |                           |                 |      |                |        |    |
|-------|---------------------------|-----------------|------|----------------|--------|----|
| 操作者   | 明国华                       | 付久容             | 实验地点 | 柳州科路测量仪器有限责任公司 |        |    |
| 检查器编号 |                           | 093494#、093527# |      |                |        |    |
| 序号    | 实验项目                      |                 | 单位   | 093494         | 093527 | 结果 |
| 1     | 轮缘厚度测量面到 QR 值测量定位点横边的垂直距离 |                 | mm   | 符合             | 符合     | 合格 |
| 2     | QR 值测尺的示值误差               | 零位              | mm   | 0.00           | 0.00   | 合格 |
|       |                           | 3mm             |      | 0.0            | 0.0    | 合格 |
|       |                           | 6.5mm           |      | 0.0            | 0.0    | 合格 |
|       |                           | 10mm            |      | 0.0            | 0.0    | 合格 |

## 8. 规程可行性结论

通过本实验，验证了规程中检定动车组车轮检查器 QR 值示值误差的方法的可行性。