

# 中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 3307.9—2014

## 高速铁路道岔制造技术条件 第 9 部分：调高垫板

Technical specification for manufacturing of high speed turnouts  
Part 9: Height adjustment plates

2014-12-25 发布

2015-01-01 实施

国家铁路局 发布



目 次

前 言 ..... II

1 范 围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 技术要求 ..... 1

4 检验方法 ..... 1

5 检验规则 ..... 2

6 标志、包装和储存运输 ..... 2

# 前 言

TB/T 3307《高速铁路道岔制造技术条件》分为 9 个部分：

- 第 1 部分：制造与组装；
- 第 2 部分：T 型螺栓；
- 第 3 部分：垫板螺栓；
- 第 4 部分：轨距块；
- 第 5 部分：盖板；
- 第 6 部分：缓冲调距块；
- 第 7 部分：预埋塑料套管；
- 第 8 部分：弹性铁垫板；
- 第 9 部分：调高垫板。

本部分为 TB/T 3307 的第 9 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由铁道部经济规划研究院提出并归口。

本部分主要起草单位：中国铁道科学研究院铁道建筑研究所、天津天拓铁路橡胶制品有限公司。

本部分主要起草人：方杭玮、肖俊恒、王树国、许绍辉、王 猛、葛 晶、赵惠荣。

# 高速铁路道岔制造技术条件

## 第9部分：调高垫板

### 1 范 围

本部分规定了调高垫板的技术要求、检验方法、检验规则及标志、包装和储存运输。  
本部分适用于高速铁路道岔扣件用调高垫板(以下简称垫板)。

### 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/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定(GB/T 528—2009,ISO 37:2005,IDT)

GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)(GB/T 531.1—2008,ISO 7619-1:2004,IDT)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2012,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验(GB/T 3512—2001,eqv ISO 188:1998)

TB/T 2626 铁道混凝土枕轨下用橡胶垫板技术条件

### 3 技术要求

#### 3.1 原 材 料

垫板的材料为橡塑混合弹性体,不应使用再生胶,其技术要求应符合相关规定。

#### 3.2 尺寸精度

垫板上下两工作面应压花处理,型式尺寸应符合设计图的规定。

#### 3.3 外 观

3.3.1 垫板表面应清洁平整、修边整齐,不应存在缺角。

3.3.2 两个工作面上不应有因杂质、气泡、水纹和闷气造成的缺胶。

3.3.3 工作面上不应有海绵状物。

3.3.4 毛边不应大于2 mm。

#### 3.4 硬 度

垫板的邵尔 A 硬度不应小于90。

#### 3.5 老化性能

垫板热空气老化后的拉伸强度不应小于7.5 MPa,扯断伸长率不应小于80%。

#### 3.6 工作电阻

垫板的工作电阻不应小于 $1 \times 10^9 \Omega$ 。

### 4 检验方法

#### 4.1 原材料检验

垫板的原材料检验按相关规定进行。

**TB/T 3307.9—2014**

**4.2 尺寸精度检查**

垫板的型式尺寸用通用量具检查。

**4.3 外观检查**

垫板的外观用肉眼检查。

**4.4 硬度试验**

垫板的硬度试验按 GB/T 531.1 的规定进行。

**4.5 老化性能试验**

垫板的拉伸强度和扯断伸长率试验按 GB/T 528 的规定进行,采用 1 型试样,每块垫板取 3 个试样。老化试验按照 GB/T 3512 的规定进行,老化条件:100 ℃ ±2 ℃,72 h;老化完毕后试样需停放 24 h 再进行测试。

**4.6 工作电阻试验**

垫板工作电阻试验应按照 TB/T 2626 的规定进行。电极 A 为长宽等于被测垫板长宽、厚度 15 mm 的平钢板,电极 B 为长宽大于被测垫板长宽、厚度 15 mm 的平钢板。

**5 检验规则**

- 5.1 垫板应逐批检验,每一检验批不应大于 3 200 件。
- 5.2 尺寸精度按 GB/T 2828.1 一次抽样,检验水平 I,各分项接收质量限(AQL)为 2.5。
- 5.3 外观按 GB/T 2828.1 一次抽样,检验水平 I,接收质量限(AQL)为 4.0。
- 5.4 硬度按 GB/T 2828.1 一次抽样,检验水平为 S-1,接收质量限(AQL)为 2.5。
- 5.5 老化性能随机抽取 3 件垫板进行试验,试验结果均应符合技术要求。
- 5.6 工作电阻随机抽取 3 件垫板进行试验,试验结果均应符合技术要求。

**6 标志、包装和储存运输**

- 6.1 垫板上应有明显的永久性厂标、产品标记和制造年份标记。
- 6.2 垫板的包装每件质量不大于 30 kg,并应保证其在正常运输过程中不受损伤。每袋(箱)产品应附有出厂合格证。
- 6.3 垫板的包装物上应有包装标记,包装标记应包括以下内容:
  - a) 产品名称;
  - b) 规格型号;
  - c) 数量;
  - d) 质量;
  - e) 制造商名称;
  - f) 制造批号;
  - g) 制造日期。
- 6.4 垫板应放在清洁、通风、不被日光直射、远离热源及化学试剂污染处储存,储存期为一年。垫板在运输和储存过程中不应与油类、有机溶剂等有害于橡胶的化学药品接触,并应防止曝晒。



中 华 人 民 共 和 国  
铁道行业标准  
高速铁路道岔制造技术条件  
第 9 部分：调高垫板  
Technical specification for manufacturing of high speed turnouts  
Part 9:Height adjustment plates  
TB/T 3307.9—2014

\*

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)  
读者服务部电话：市电 (010)51873174，路电 (021)73174  
北京市昌平开拓印刷厂印刷  
版权专有 侵权必究

\*

开本：880 mm×1 230 mm 1/16 印张：0.5 字数：6 千字  
2015 年 2 月第 1 版 2015 年 2 月第 1 次印刷

\*



定 价：10.00 元