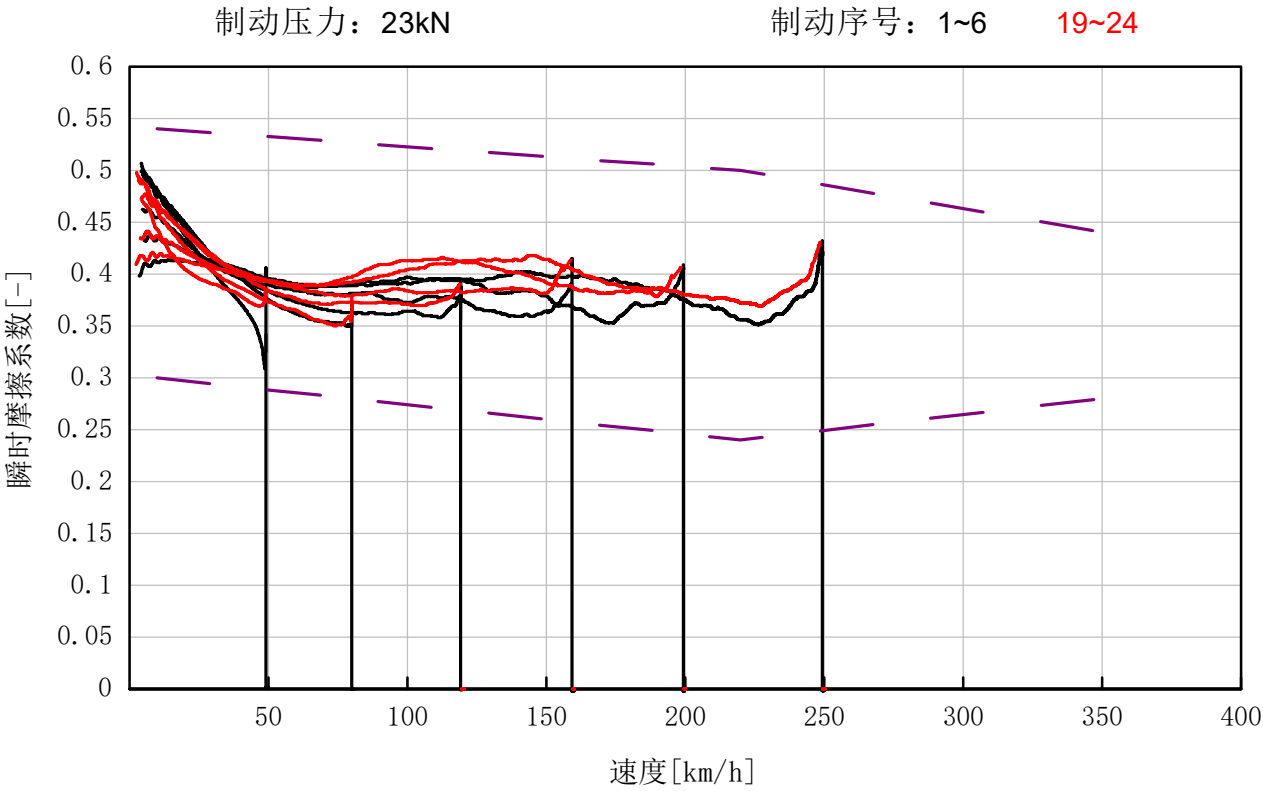


检测主要数据表

序号	技术要求		检验结果					备注
	速度 (km/h)	制动压力 (kN)	平均摩擦 系数	制动时 间 (s)	制动距 离(m)	初始温 度(℃)	最高平均 温度(℃)	
1	50	23	0.408	12	75	49	67	干式制动
2	80	23	0.383	22.1	237	60	101	
3	120	23	0.374	35.7	588	60	157	
4	160	23	0.376	49.1	1073	60	209	
5	200	23	0.381	61.8	1687	60	260	
6	250	23	0.383	78.4	2675	59	348	
7	120	14	0.379	60.5	1015	60	131	
8	160	14	0.402	78.4	1726	60	178	
9	200	14	0.416	96.9	2631	58	232	
10	250	14	0.426	120.1	4076	59	319	
11	120	32	0.362	26.4	414	60	150	
12	160	32	0.367	35.4	758	60	216	
13	200	32	0.372	44.6	1198	60	267	
14	250	32	0.364	57.7	1962	59	355	
15	120	32	0.365	25.9	408	60	150	
16	160	32	0.371	35	745	60	217	
17	200	32	0.372	44.6	1195	60	265	
18	250	32	0.367	57.5	1947	59	352	
19	50	23	0.397	12.5	76	59	75	
20	80	23	0.379	22.4	239	60	98	
21	120	23	0.380	35.3	574	60	139	
22	160	23	0.387	47.8	1035	60	189	
23	200	23	0.396	60	1614	60	251	
24	250	23	0.392	76.8	2604	59	335	
25	120	14	0.383	59.5	997	59	128	
26	160	14	0.416	75.4	1656	60	176	
27	200	14	0.424	94.5	2580	59	229	
28	250	14	0.428	119.7	4055	58	304	
29	120	32	0.348	27.3	429	60	159	
30	160	32	0.364	35.7	764	60	225	
31	200	32	0.374	44.3	1191	60	302	
32	250	32	0.372	56.9	1920	59	353	



瞬时摩擦系数曲线

表 C.6 燕尾 I-C 型、非燕尾型粉末冶金闸片匹配轴装制动盘 1:1 制动动力试验程序

制动盘					铸钢轴装制动盘：Φ 640×80mm	
盘载荷			5.7t		摩擦半径	247mm（燕尾I型）/ 251mm（非燕尾型）
轮径					920mm	
制动次序			速度 v	双侧闸片压力 F _B	初始温度	说明
			km/h	kN	℃	
R1 - Rx			120	32	20-100	进行 x 次磨合制动，使闸片与制动盘贴合面积超过 85% 磨合完成后，制动盘和闸片拍照、闸片称重
1		19	50	23	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
2		20	80	23	50-60	
3		21	120	23	50-60	
4		22	160	23	50-60	
5		23	200	23	50-60	
6		24	250	23	50-60	
7		25	120	14	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
8		26	160	14	50-60	
9		27	200	14	50-60	
10		28	250	14	50-60	
11	15	29	120	32	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
12	16	30	160	32	50-60	
13	17	31	200	32	50-60	
14	18	32	250	32	50-60	
33-37			120	32	90-100	闸片状态恢复 冷却后，进行干燥条件下的停车制动
38-42			-	63	90-120	温度降至 120℃ 以下时，开始进行高温下的静摩擦试验，取 5 次静摩擦系数的算术平均值作为测试结果
43-47			-	63	50-60	取 5 次静摩擦系数的算术平均值作为测试结果 第 47 次制动完成后闸片拍照、称重
48		57	50	23	20-30	冷却后，进行潮湿条件下的停车制动，喷水量：25L/h
49		58	80	23	20-30	
50		59	120	23	20-30	
51		60	160	23	20-30	
52		61	200	23	20-30	
53		62	120	14	20-30	
54		63	120	32	20-30	
55		64	160	32	20-30	
56		65	200	32	20-30	

66-75			120	32	50-60	闸片状态恢复 冷却后，进行干燥条件下的停车制动，第 75 次制动完成后闸片称重
	76		80	-	20-60	以 30kW 持续制动 20 分钟，持续制动后不用冷却，立即进行干燥条件下的停车制动.
	77		80	32	-	
78-87			120	32	50-60	闸片状态恢复 冷却后，进行干燥条件下的停车制动，第 87 次制动完成后闸片称重
88	91	94	200	23	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
89	92	95	200	14	50-60	
90	93	96	200	32	50-60	
97	100	103	250	23	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
98	101	104	250	14	50-60	
99	102	105	250	32	50-60	
106	109	112	300	32	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
107	110	113	300	23	50-60	
108	111	114	300	32	50-60	
115	118	121	350	F_{B1}/F_{B2} 18/32	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动
116	119	122	350	F_{B1}/F_{B2} 14/23	50-60	
117	120	123	350	F_{B1}/F_{B2} 18/32	50-60	
	124		350	F_{B1}/F_{B2} 18/32	-	连续两次停车制动试验，在第 123 次制动结束后立即以 $0.16m/s^2$ 加速到目标速度，然后施加第 124 次制动。第 124 次制动完成后制动盘和闸片拍照、闸片称重
125	126	127	380	F_{B1}/F_{B2} 18/32	50-60	冷却后，进行干燥条件下的停车制动 第 127 次制动完成后制动盘和闸片拍照、闸片称重
a) 双侧闸片压力 F_B 分级：制动过程中瞬时速度 v 大于 300km/h 时为 F_{B1} ，从 300km/h 到 0 为 F_{B2} ； b) 试验应采用新闸片，以第 1 次至第 127 次制动的闸片减重量计算闸片平均磨耗量； c) 第 125 次至第 127 次制动不考核摩擦系数。						

以下空白