



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25339—2010

---

## 铁路轨排铺轨机

Railway track-laying machine

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准是在 TB/T 2186—1991《PG30 重型铺轨机技术条件》和 TB/T 2662—1995《重型铺轨机检查与试验规则》的基础上进行制定的。

本标准由中华人民共和国铁道部提出。

本标准由中铁科工集团有限公司归口。

本标准起草单位：中铁科工集团有限公司、中铁重工有限公司、中铁六局集团有限公司。

本标准主要起草人：尹卫、李玲、梁恽如、董平华、张莉、刘林周。

# 铁路轨排铺轨机

## 1 范围

本标准规定了铁路轨排铺轨机的工作环境、主要使用性能、技术要求、检查与试验方法、检验规则、标志、包装、运输、存放、寿命和检修等。

本标准适用于 1 435 mm 标准轨距铁路轨排铺轨机(以下简称“铺轨机”)。本标准可供其他轨距的轨排铺轨机参照使用。

## 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 700 碳素结构钢(GB/T 700—2006,ISO 630:1995,Structural steels—Plates,wide flats,bars,sections and profiles,NEQ)

GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008,ISO 9692-1:2003,Welding and allied processes—Recommendations for joint preparation—Part 1:Manual metal arc welding,gas-shield arc welding,gas welding,TIG welding and beam welding of steels,MOD)

GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口(GB/T 985.2—2008,ISO 9692-2:1998,Welding and allied processes—Joint preparation—Part 2:Submerged arc welding of steels,MOD)

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相(GB/T 3323—2005,EN 1435:1997,MOD)

GB/T 3766 液压系统通用技术条件(GB/T 3766—2001,eqv ISO 4413:1998)

GB/T 3811 起重机设计规范

GB/T 3847 车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法

GB/T 5600 铁道货车通用技术条件

GB/T 5601 铁道货车检查与试验规则

GB/T 5905 起重机试验规范和程序(GB/T 5905—1986,idt ISO 4310:1981)

GB/T 6067 起重机械安全规程

GB/T 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级(eqv ISO 8501-1:1988)

GB/T 9286 色漆和清漆 漆膜的划格试验(eqv ISO 2409:1992)

GB/T 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第 1 部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值(ISO 1328-1:1995,IDT)

GB 15052 起重机械危险部位与标志

GB/T 17426 铁道特种车辆和轨行机械动力学性能评定及试验方法

GB/T 19418 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南(GB/T 19418—2003,ISO 5817:1992,IDT)

GB/T 20118 一般用途钢丝绳(GB/T 20118—2006,ISO/DIS 2408:2002 Steel wire ropes general purposes—Minimum requirements,MOD)

JB/T 9005(所有部分) 起重机用铸造滑轮