**附件2**

果园轨道运输机安装规范及

核机验机方法

一、果园轨道运输机主机的要求

果园轨道运输机主机按配套动力形式分为汽油机果园轨道运输机和电动机果园轨道运输机两种类型：

1．汽油机果园轨道运输机主机。配套于齿条式或打孔式轨道；驱动及结构型式为自走式，单轨双向；最大爬坡能力≥35°；配套动力为汽油机，排量≥170ml，其噪声等级符合GB/T 14097-2018标准3-4级，可靠性等级符合JB/T 5135.3-2013标准等级Ⅱ；减速机外壳为铝合金；配备发动机制动自锁控制和应急制动装置；载物货厢坚固、无尖角和锐棱，载物货厢拖台边框用料为50×50mm国标角钢，额定装载质量≥200kg

3.电动机果园轨道运输机。配套轨道形式不限；驱动及结构型式为自走式，单轨双向；配套动力为电动机，额定电压≥48V，电池容量≥10Ah，含充电器，同标电池不少于2组；配备发动机制动自锁控制和应急制动装置；载物货厢坚固、无尖角和锐棱，拖台边框采用50×50mm国标角钢，额定装载质量≥200kg；配备遥控装置。

二、轨道的参数及安装标准

1.轨道

（1）轨道。轨道规格为50mm\*50mm，轨道形式为齿条式；方形钢管材质Q235或Q345碳素结构钢；方形钢管壁厚≥2.5mm。

（2）齿条。轨道齿条材料为Q345碳素结构钢；齿条形式为空心波浪齿条时，宽度为19mm，原材料厚度≥3mm；齿条形式为实心钢板齿条时，厚度≥10mm。

（3）加工工艺。齿条和方管每段接触处至少有一条焊缝，焊缝长度需≥10mm，无虚焊脱焊；轨道加工完成后整体进行热镀锌处理，或由热镀锌材料加工后对加工处进行防锈处理；轨道上有企业标识和壁厚、长度喷码。

2.支撑杆。支撑杆材质型号应为国标DN20及以上规格镀锌钢管；立柱安装间距≤1.5m；安装在泥土地面时，立柱应通过金属压盘（防沉盘）安装牢固，难以压实的土质，需在压盘下方垫石子或者浇铸混凝土，防沉盘直径或边长≥18cm；轨道的连接处的立柱均需配有立柱相同材质，轨道下侧离地高度0.5至1米处的立柱均需配有至少1根斜撑，高度1米以上处的立柱均需配有至少2根斜撑。

3.连接件。轨道连接使用台阶螺杆或加装衬套。轨道与立柱的连接件材质应为球墨铸铁，需经防锈防腐处理，最薄处厚度≥10mm（材质为不锈钢或镀锌钢材时，宽度≥40mm，最薄处厚度≥4.5mm）；安装牢固，没有松脱、滑动，轨道和连接件的连接螺栓≥M14，连接件和立柱的锁紧螺栓≥M10，立柱和斜撑连接处连接螺栓≥M12；防沉盘最薄处厚度≥4.5mm，锁紧螺栓≥M10。

三、核机验机方法

应在整套设备安装完毕后整体验收。

（一）核对机具信息

1.核对所验机具与补贴系统内的信息是否一致。

2.核对机具铭牌信息。

3.核对每条连续轨道生产企业标识。

4.核对安全警示标志。

（二）机具性能测试

1.测量轨道长度及轨道、轨道齿条、立柱、连接件等零部件的尺寸数据。

2.测试轨道机主机在额定载荷情况下能否顺利、平稳运行一个完整的往复行程，行走轮和导向轮转动应灵活，不得有刮碰和卡滞现象。

3.测试轨道机主机在额定载荷情况下，进行下坡方向行车制动性能试验，应能平稳制动停止。