



**Устройство, текущее содержание и
ремонт железнодорожного пути**
Профессия: монтер пути 4 разряда, сигналист 3 разряда

**Тема «Электрические рельсосверлильные и
рельсорезные станки. Гидравлический инструмент»**

Петровых Н.М. - преподаватель Екатеринбург- Пассажи́рского подразделения
Свердловского учебного центра профессиональных квалификаций
2020



ЗАДАНИЕ

1. Пройдите в начале пары тест
«МПСпк4р занятие 43-44»

(это входной тест по текущему содержанию пути)
в системе **«Контроль знаний»**

<http://5.189.74.21/control/>

2. Законспектируйте материал

Рельсорезные станки

ВИДЫ РЕЛЬСОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

По типам двигателя (привода):

Рельсорезы с ДВС (бензиновые двухтактные двигатели внутреннего сгорания);

Рельсорезы с электрическим двигателем (электрические двигатели трехфазного тока напряжением 220 и 380 вольт);

Рельсорезы с гидравлическим двигателем (приводом).

По видам режущего инструмента:

Рельсорезы с абразивными отрезными кругами диаметрами 350 и 400 мм;

Рельсорезы с машинными ножовочными или ленточными полотнами (пилами).



РЕЛЬСОРЕЗНЫЙ СТАНОК РА-2
электрический, абразивно-отрезной, с
заданной траекторией резания



РЕЛЬСОРЕЗНЫЙ СТАНОК РМ5ГМ
с электрическим приводом,
ножовочным полотном

Рельсорезный станок РА-2



Рельсорезный станок соответствует всем требованиям системы стандартов РФ по безопасности труда, в том числе по допустимой скорости абразивного круга 80 м/с для ручных станков. Рельсы, разрезанные этим станком, прошли металлографические исследования во ВНИИЖТе и признаны годными к эксплуатации. Установлено устройство защитного отключения.

Технические характеристики

Длина	1055 мм
Ширина	600 мм
Высота	1030 мм
Время резания рельса Р65	60 с
Инструмент	Отрезной круг 400×4×32 мм, 80 м/с — безопасное резание
Тип двигателя	Электродвигатель 2 20/380 В, 50 Гц
Мощность двигателя	5,5 кВт
Масса	83 кг

ВИДЫ РЕЛЬСОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

Ещё буквально до 2005 года потребитель имел возможность выбора только **среди громоздких и медленных рельсорезных станков производства Калугатрансмаш с электрическими двигателями**. Это были **станки для резки рельсов моделей: РМ-5ГМ (с ножовочным полотном в качестве режущего инструмента) и РА-2 (с абразивным отрезным кругом)**. Автономность данных машин довольно сомнительна, ведь для их работы, например, на перегоне, как минимум дополнительно требовалась электростанция и вес комплекта переваливал за 200 кг. **Рельсорезный станок РА-2 с его электродвигателем в 5,5 кВт видится возможным использовать только при возможности питания от постоянной электрической сети.**

Одновременно с электрическими рельсорежными станками РМ-5ГМ и РА-2 Калугатрансмаш выпускала и первый российский станок с автономным бензиновым двигателем – рельсорез РМК-М, с использованием в конструкции маломощного двигателя от бензопилы Урал-2Т Электрон.

На смену вышеописанным моделям рельсорежных станков пришли современные, быстрые, по-настоящему автономные агрегаты весом всего 20-23 кг и мощностью 4,8-5,8 кВт.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА РЕЛЬСОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

Характеристики	Рельсорезные станки					
	PP80M	PP80A	PPC80	PP80	Geismar MTZ 350 AS	Husqvarna K1270 rail d16
Двигатель	Makita EK8100W S Румыния	Stihl TS800 Германия	Stihl TS800 Германия	Stihl TS800 Германия	Stihl TS800 Германия	Husqvarna K1270 Швеция
Мощность	4,2 кВт	5 кВт	5 кВт	5 кВт	5 кВт	5,8 кВт
Диаметр отрезного диска, мм	400	400	400	400	350	400
Посадка диска, мм	32	32	32	32	25,4	32
Скорость диска	80 м/с	100 м/с	80 м/с	80 м/с	100 м/с	100 м/с
Возможность установить захват с двух сторон	нет	нет	да	нет	да	да

СТАНОК РЕЛЬСОРЕЗНЫЙ РР80М

Рельсорезный станок РР80М - совместная разработка компании ООО "ЖЕЛДОРМЕХАНИКА" и японской компании Макита. Рельсорез оснащен бензиновым двигателем Makita и предназначен для резки железнодорожных рельсов Р75, Р65, Р50. Для удобства транспортировки захват легко снимается с рамы рельсорезного станка с помощью винта. Захват устанавливается справа от двигателя, чтобы защитный кожух ремня и сам захват не мешали обзору места реза.



Для увеличения ресурса отрезного круга рекомендуется делать рез плавными покачиваниями подвижной части станка. В этом случае исключается чрезмерный нагрев круга и он прослужит дольше. Для экономии расходных материалов рез начинают делать уже использованным диском, а заканчивают новым.

СТАНОК РЕЛЬСОРЕЗНЫЙ РР80А (ДВИГАТЕЛЬ ШТИЛЬ - ГЕРМАНИЯ)

Рельсорезный станок РР80А производства ООО "ЖЕЛДОРМЕХАНИКА" оснащен бензиновым двигателем Штиль и предназначен для резки железнодорожных рельсов Р75, Р65, Р50. Для удобства транспортировки захват легко снимается с рамы рельсорезного станка с помощью винта. Захват устанавливается справа от двигателя, чтобы защитный кожух ремня и сам захват не мешали обзору места реза.



К главным преимуществам рельсореза Штиль относятся:
безопасность эксплуатации для оператора;
удобство и простота использования;
надежность немецкого двигателя Штиль;
точность реза за счет продуманной конструкции рельсового захвата и отсутствия люфтов;
долговечный воздушный фильтр с циклонной предварительной очисткой;
пусковое устройство ElastoStart, компенсатор и декомпрессионный клапан.

РЕЛЬСОРЕЗНЫЙ СТАНОК HUSQVARNA K1270 RAIL D16 (ШВЕЦИЯ)



Преимущества K1270 rail:

- высокая мощность мотора и минимальное потребление топливных ресурсов — экономия средств гарантирована;
- надежный двойной механизм крепления захвата для резки рельсов сразу с двух сторон;
- эффективная встроенная система очистки воздуха — дает возможность работать станком более двенадцати месяцев без смены фильтра;
- система поглощения сильных вибраций — залог безопасной работы с рельсорезом.

Рельсорезный станок Хускварна - Husqvarna K1270 rail d16 производства Швеции предназначен для резки железнодорожных рельсов Р-65, Р-50, Р-43 любых типов закалки. Рельсорез имеет многолетнюю положительную историю эксплуатации в России, ранее выпускался под маркой Партнер - модели Partner K1260 Rail и Partner K1250 Rail.

Единственная в своем роде конструкция рамы рельсорезного станка Husqvarna позволяет **монтировать рельсовый захват с любой стороны бензореза**. Эта особенность позволяет дорезать рельс без снятия и переустановки захвата с рельса, отрезной круг продолжает резать ровно по начатому резу, а сам срез рельса получается ровным и без ступенек.

Электрические рельсосверлильные станки

Станок рельсосверлильный СТР1



Для сверления отверстий под стыковые болты в объемно-закаленных и незакаленных рельсах

В качестве режущего инструмента используются сверла с креплением винтами сменных многогранных твердосплавных пластин. Наличие верхнего захвата за головку рельса позволяет производить установку и снятие станка за считанные секунды. После окончания процесса сверления шпиндель со сверлом возвращается в исходное положение, после чего происходит автоматическое отключение станка. Позволяет сверлить отверстия в уложенных в путь рельсах без их подъёмки относительно шпал.

Станок рельсосверлильный СТР1

Время сверления рельса Р65	2 мин.
Мощность двигателя	1,5 кВт
Тип двигателя	Электродвигатель
Отличительные особенности	Автоматическая подача и отключение после завершения сверления и возврата шпинделя в исходное положение
Диаметр сверла	36 мм
Инструмент	Сверла с креплением винтами сменных многогранных твердосплавных пластин
Масса	40 кг
Длина	735 мм
Ширина	320 мм
Высота	250 мм

Станок рельсосверлильный СТР2



Для сверления болтовых отверстий в объемно-закаленных и незакаленных рельсах и их упрочнения за счет снятия фасок и раскатки

Выполняет три последовательные операции:

- сверление отверстия;
- двухстороннее снятие фасок;
- упрочнение отверстия раскаткой.

Сверление, снятие фасок и упрочнение каждого отверстия занимает не более 3,5 минут.

Универсальность двухскоростного станка позволяет использовать для сверления любые имеющиеся в наличии сверла необходимого диаметра.

Станок прост в обращении и управлении, для удобства и безопасности работы он автоматически отключается после завершения операции и возврата шпинделя в исходное положение.

Станок надежен как в полевых, так и в стационарных условиях.

По заказу выпускается модификация этого станка с двигателем внутреннего сгорания СТР2Д.

Станок рельсосверлильный СТР2

Время сверления рельса Р65	2,0/1,0 мин. (цикл)
Мощность двигателя	1,7 кВт
Тип двигателя	Электродвигатель
Отличительные особенности	2 скорости, новая технология сверления и упрочнения болтовых отверстий за счет снятия фасок и раскатки
Длина	630 мм
Ширина	636 мм
Высота	320 мм
Диаметр сверла	36 мм
Размер двухсторонней фаски	(1,5...2,0)х45°
Инструмент	Сверла с креплением винтами сменных многогранных твердосплавных пластин, сверла с твердосплавной напаянной пластиной, стандартные сверла из быстрорежущей стали, фаскосъемник, раскатник
Масса	55 кг

Станок рельсосверлильный СТРЗ



Для сверления болтовых отверстий в объемно-закаленных и незакаленных рельсах и их упрочнения за счет двухстороннего снятия фасок и упрочнения внутренней поверхности отверстия раскаткой

Время сверления рельса Р65	1,25 мин.
Мощность двигателя	1,7 кВт
Тип двигателя	Электродвигатель
Отличительные особенности	Выполняет те же функции, что и СТР2, но односкоростной, с мощным зажимным устройством
Диаметр сверла	36 мм
Размер двухсторонней фаски	(1,5...2,0)х45°
Инструмент	Сверла с креплением винтами сменных многогранных твердосплавных пластин, фаскосъемник, раскатник
Масса	45 кг
Длина	722 мм
Ширина	315 мм
Высота	320 мм

Станок рельсосверлильный СТРЗ-РС



Для сверления отверстий в рельсах под стыковые штепсельные соединители, в том числе в полевых условиях. Позволяет отказаться от использования имеющихся сверлилок с ручным приводом.

Тип двигателя: четырехтактный, бензиновый, с воздушным охлаждением

Рельсошлифовальные станки

РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК GEISMAR MC-3



Рельсошлифовальный станок Geismar MC-3 предназначен для шлифовки сердечников крестовин, остриков стрелочных переводов и контррельсов. Станок Жейсмар специально разработан для удаления наплывов и шлифовки железнодорожных рельсов и контррельсов в зоне стрелочных переводов всех типов. Он может быть легко снят с рельсов силами двух человек. Эргономичные органы управления, точная и прочная конструкция обеспечивают хороший обзор зоны шлифования. Рельсошлифовальный станок для сердечников крестовин, остриков и контррельсов MC3 обеспечивает хороший обзор зоны шлифовки без изменения высоты шлифовального круга.

СХЕМА ЗОН ШЛИФОВКИ СТАНКА МС-3



Синяя зона:

боковые грани рельса в зоне желобов (сердечники стрелочных переводов, между рельсами и контррельсами, между рельсами и острьяками);

Желтая зона:

боковая грань рельса в других местах.

КОМПЛЕКТАЦИЯ РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ЖЕЙСМАР МС-3

1. Тележка легкой конструкции, перемещающаяся по пути, оборудованная четырьмя роликами с одной ребордой (ограниченный износ), с электрической изоляцией рельсовых нитей, для требуемой колеи пути;
2. Подвижный шлифовальный блок с тремя роликами с глубоким желобом, позволяющий наклон шлифовального круга на 30° в обе стороны от вертикальной плоскости, избегая таким образом ошибок и дефектов в системе направления круга (движение перпендикулярно пути);
3. Рычаг для вертикальной и боковой регулировки шлифовального круга с блокирующим устройством;
4. Поперечный ход с большим запасом;
5. Ременная передача с неопреновым ремнем с треугольными зубьями, поликлиновым, стойким к абразивам, маслам и климатическим изменениям;
6. Отдельные рукоятки для регулировки высоты и наклона, что обеспечивает:
7. Быстроту и точность настроек;
8. Отсутствие изменений высоты при изменении наклона;
9. Градуированная шкала для определения угла наклона;
10. Четыре ручки для переноски позволяют силами двух человек легко удалить машину с пути;
11. Алюминиевый кожух ремня и стальной кожух шлифовального круга;
12. Рабочий инструмент, руководство по эксплуатации.

КОМПЛЕКТАЦИЯ РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ЖЕЙСМАР МС-3

Машина оснащена валом шлифовальной бабки для круга с одним пазом, предназначенного для шлифовки с одной стороны, или валом шлифовальной бабки для круга с двойным пазом, предназначенного для шлифовки с двух сторон.

Все подвижные детали изготовлены из специальных сталей. Они обработаны, отшлифованы и смонтированы на шарикоподшипниках, что обеспечивает взаимозаменяемость деталей и прочность машины. Станок поставляется без шлифовального круга и окрашивается в стандартный желтый цвет RAL 1004.

Шлифовальные круги для МС3:

1. с одним пазом: 254 x 32 x 25,4 мм;
2. с двойным пазом: 254 x 40 x 76,2 мм.

АКСЕССУАРЫ И ОПЦИИ ЖЕЙСМАР МС-3

1. Устройство освещения шлифовального круга
2. Защита от искр
3. Тормозное устройство ролика машины с рукояткой «защиты бдительности» Тормозное устройство для двух роликов машины с рукояткой (парковка) Ручная регулировка скорости
4. Тележка с шиной для удаления с пути, установки на путь и перемещения по обочине
5. Стандартный упор для разворота
6. Защитный чехол
7. Устройство отбора мощности для использования гибкой трансмиссии привода шлифовального шпинделя
8. Гибкие трансмиссии (для использования ручных шлифовальных шпинделей)
9. Ручные шлифовальные шпиндели
10. Для гибкой трансмиссии: прямой шлифовальный шпиндель для шлифовки сердечников крестовин, шейки и торцов рельса; угловой шлифовальный шпиндель для шлифовки сварных стыков.

ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА GEISMAR MC-3

Вес	107 кг
Габаритные размеры	2160x1120x1080 мм
Двигатель	Honda GX-270
Мощность двигателя	6,6 кВт
Максимальный угол поворота шлифовального круга	25° относительно оси пути (что позволяет при необходимости шлифовать верх рельса)
Скорость вращения шлифовального круга	3 570 об/мин
Подача шлифовального круга за один оборот маховика	5 мм
Наклон круга относительно вертикали	30°
Горизонтальный ход круга	385 мм (т.е. 240 мм внутрь пути, 145 мм вне пути)
Вертикальный ход круга	185 мм (т.е. 110 мм выше плоскости качения и 75 мм ниже)
Вал шлифовальной бабки для круга	с одним пазом 254 x 32 x 25,4 мм/ с двойным пазом 254 x 40 x 76,2 мм
Уровень шума при шлифовке	83 дБ(А) (доходящий до оператора)

РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА МРШЗ

Рельсошлифовальную машину МРШЗ используют для зачистки торцов и наплавленных концов рельсов, крестовин и острижков стрелочных переводов.

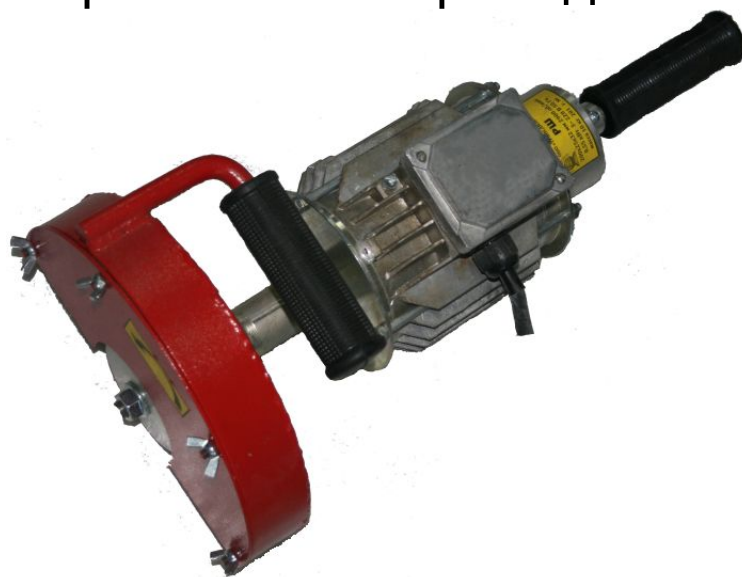


Вес	11,5 кг
Габаритные размеры	480x247x214 мм
Тип двигателя	электродвигатель трехфазный, 220В, 50 Гц
Мощность на валу при 2800 об/мин	0,4 кВт
Абразивный круг	200 мм
Максимально допустимая окружная скорость	40 м/с

РЕЛЬСОШЛИФОВАЛКА РШ

Масса	10 кг
Габаритные размеры	550x250x200 мм
Шлифовальный круг	200x25x32 мм
Частота вращения шпинделя,	не более 3000 мин ⁻¹
Тип привода	электродвигатель, трехфазный асинхронный
Род тока	3~
Номинальное напряжение	220 В
Номинальная частота	50 Гц
Номинальная мощность	0,55 кВт
Номинальная частота вращения вала электродвигателя	2730 мин ⁻¹
Номинальный режим работы	S3-60 %
Средняя наработка на отказ	не менее 250 ч
Срок службы	не менее 3 лет

Рельсошлифовалка РШ (аналог МРШЗ) предназначена для шлифовки наплавленных концов рельсов, крестовин и остряков стрелочных переводов.



РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА ШПШ



Рельсошлифовальная машина ШПШ используется на железной дороге для шлифовки рельсового стыка после сварки. Машина подходит для рельсов типа Р-75, Р-65 и Р-50.

Вес	55 кг
Габаритные размеры	600x800x900 мм
Двигатель	Электрический трехфазный, 220В, 50 Гц
Мощность электродвигателя	1,7 кВт
Диаметр шлифовального круга	250 мм

СТАНОК РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ 2152

Рельсошлифовальная машина 2152 предназначена для шлифования крестовин Р50, Р65 типов 1/9, 1/11, 1/18 перед и после наплавки металла, шлифования наплавленных концов рельсов, снятия боковых накатов со стрелочных переводов и рельсов.



Вес	58 кг
Габаритные размеры	1475x1780x1015 мм
Тип двигателя	электродвигатель трехфазный, 220В, 50 Гц
Мощность на валу при 2800 об/мин	1,7 кВт
Абразивный круг	250 мм
Максимально допустимая окружная скорость	40 м/с
Длина копирных линеек	1600 мм
Размер шлифкругов	250x32x32 14А 40 м/с

РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ROBEL 13.03

Рельсошлифовальный станок Robel 13.03 предназначен для удаления ржавчины с шейки рельса с целью обеспечения непрерывного протекания тока машины контактной стыковой сварки или для подготовки изолирующего стыка.



Привод	4-тактный-Бензиновый двигатель	электродвигатель трехфазный
Тип	Honda GX 270	400 В / 50 Гц
Мощность	6.6 кВт при 3600 об/мин	3 кВт при 2880 об/мин
Масса	95 кг	99 кг

РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ROBEL 13.44

Рельсошлифовальный станок Robel 13.44 предназначен для обработки (шлифовки) рельсовых стыков, а также железнодорожных рельсов отремонтированных наплавкой поверхности катания.

Дополнительное оборудование: многороликовый копир для удаления волнообразного износа.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Мощный 4-тактный бензиновый двигатель ROBEL 190;
- 2 дизайна рукоятки для правой и левой;
- Точная установка угла шлифования;
- Безопасный для оператора зажим круга.



Привод	4-тактный бензиновый двигатель	2-тактный бензиновый двигатель	электродвигатель трехфазный
Тип	ROBEL 190	Minsel	400 В, 50 Гц
Мощность	4.9 кВт при 4000 об/мин	4.9 кВт при 4500 об/мин	2.7 кВт при 2850 об/мин
Масса	59 кг	60 кг	64 кг

РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ROBEL 13.48

Рельсошлифовальный станок Robel 13.48 предназначен для высокоточной обработки по контуру головки рельса.



Привод	4-тактный бензиновый двигатель	электродвигатель трехфазный
Тип	Honda GX 200	400 V, 50 Гц
Мощность	4.9 кВт при 3800 об/мин	2.7 кВт при 2850 об/мин
Масса	93 кг	80 кг

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ROBEL 13.61

Рельсошлифовальный станок Robel 13.61 предназначен для очистки мест наплава на остряках, крестовинах, рамных рельсах и контррельсах, а так же для удаления заусенцев с головки рельсов и стрелочных переводов;

самое высокое качество шлифовки.



Привод	4-тактный-Бензиновый двигатель	электродвигатель трехфазный
Тип	Honda GX 200	400 V, 50 Hz
Мощность	4.9 kW при 3800 об/мин	3 kW при 2880 об/мин
Масса	101 kg	110 kg

СТАНОК РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СЧРА (ГОЛОВКА РЕЛЬСА)

Вес	65 кг
Габаритные размеры	1120x1760x870 мм
Тип двигателя	Электродвигатель трехфазный, 220В, 50 Гц
Мощность двигателя	1,7 кВт
Абразивный круг	150 мм
Максимально допустимая окружная скорость	40 м/с

Рельсошлифовальная машина СЧРА предназначена для профильной обработки головки рельса от поверхности катания до боков.



СТАНОК РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СШГР (АНАЛОГ СЧРА)

Рельсошлифовальная машина СШГР используется для шлифования головки рельса от поверхности катания до боков.

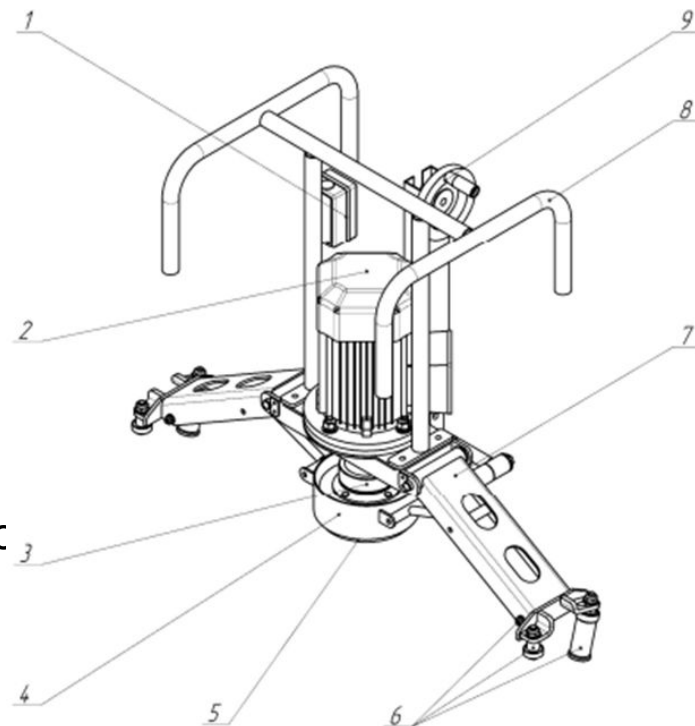


Вес	43 кг
Габаритные размеры	910x430x750 мм
Тип двигателя	Электродвигатель трехфазный, 220В, 50 Гц
Мощность двигателя	2,2 кВт
Абразивный круг	150x63x51 мм
Ход шлифовально-го круга	52 мм
Наклон абразивного круга	до 90 градусов относительно вертикали
Скорость вращения круга	

СТАНОК РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СШГР (АНАЛОГ СЧРА)

КОНСТРУКЦИЯ РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Станок состоит из электрического привода, рамы в сборе, устройства подачи шлифовального круга в рабочую зону и защитного кожуха. В конструкцию рамы входит механизм регулировки положения шлифовального круга. На концах рамы закреплены роликовые опоры, предназначенные для перемещения станка по одной нитке железнодорожного пути в процессе работы, а также для ограничения воздействия на оператора вращающего момента, возникающего в процессе шлифования. Рукоятка предназначена для перемещения станка при шлифовании как вдоль, так и поперек рельса, а также для его транспортировки. Шлифовальный круг меняет высоту подачи с помощью штурвала.



1. Выключатель
2. Электродвигатель
3. Шпиндельный узел
4. Защитный кожух
5. Шлифовальный круг
6. Направляющие ролики
7. Рама
8. Ручка
9. Штурвал изменения положения круга

СТАНОК РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СШГР (АНАЛОГ СЧРА)

Подготовку станка к шлифованию рельса и шлифование необходимо выполнять в такой последовательности:

1. Тщательно осмотреть станок, убедиться в отсутствии повреждений и ослаблении креплений;
2. Убедиться в надежности заземления;
3. Установить и надежно закрепить шлифовальный круг;
4. Установить станок на рельс;
5. Вращением штурвала подвести шлифкруг к головке рельса, оставив гарантированный зазор от 2 до 3 мм до наивысшей точки обрабатываемой поверхности;
6. Подключить станок к источнику электропитания;
7. Включить выключатель электродвигателя;
8. Начать шлифование путем перемещения станка назад и вперед в продольном направлении, оставив приблизительно 1 мм толщины до поверхности головки рельса;
9. При каждом проходе поворачивать на часть оборота штурвал подачи шлифкруга;



СТАНОК РЕЛЬСОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СШГР (АНАЛОГ СЧРА)

1. Для шлифования головки рельса сбоку необходимо произвести наклон станка в поперечном направлении.
2. Шлифование производить согласно приведенному выше описанию.
3. Для шлифования сбоку рельса необходимо развернуть станок на 180°. Для окончательной обработки возвратиться в положение шлифования верхней поверхности головки рельса.
4. Точно отрегулировать положение шлифовального круга по отношению к профилю рельса; для этого необходимо слегка коснуться шлифовальным кругом рельса в зоне, близкой к шву, но не требующей шлифования, т.е. в месте, где рельс имеет правильный профиль.
5. При этом необходимо убедиться, что опорные ролики рамы станка находятся на профиле рельса без изъянов (заусенец, полостей или выпуклостей).
6. Закончить шлифование всего профиля головки рельса до полного исчезновения следов сварного шва сначала на верхней поверхности головки рельса, потом на обеих боковых поверхностях и наконец на закругленных поверхностях.
7. Для более плавного перехода от одной поверхности к другой и получения точного профиля головки рельса допускается покачивание станка при шлифовании поперек головки.
8. При необходимости в завершающей стадии произвести шлифовку профиля головки рельса на расстоянии приблизительно 100мм от сварного шва с обеих сторон.

Гидравлический инструмент

Домкрат гидравлический путевой ДГП10-200



Для подъема и рихтовки
рельсошпальной решетки
в ходе работ по ремонту и
текущему содержанию
железнодорожного пути

10 тс

Домкрат гидравлический путевой ДГП12-200



Для подъема и рихтовки
рельсошпальной решетки
в ходе работ по ремонту и
текущему содержанию
железнодорожного пути

12 тс

Домкрат гидравлический путевой ДГП20-175



Для подъема
рельсошпальной решетки
в ходе работ по ремонту и
текущему содержанию
железнодорожного пути

20 тс

Разгонщик гидравлический Р25-2



Для продольной
передвижки рельсов с
целью восстановления
нормальных стыковых
зазоров

25 тс

Универсальный разгонщик-сгонщик стыков Р25-4

Для регулировки стыковых зазоров при укладке путеукладочным краном очередных звеньев пути, за которыми еще не уложены последующие звенья

25 тс



Рихтовщик гидравлический РГ8

Для поперечной
сдвижки
железнодорожного
пути в плане
8 тс



Устройство натяжное гидравлическое УНГ75В с гидронасосом ручным ГР1



Для введения плетей бесстыкового пути в расчетный температурно-напряженный интервал

62 тс

Рихтовщик гидравлический РГУ1М-03Р



Для поперечной сдвижки пути в плане

240 кН

Рельсоподъемник РП1



Для выправки железнодорожного пути в ходе работ по его ремонту и текущему содержанию 10 тс

Не требует дополнительной подготовки места для установки.

- Тип рельсов Р75, Р65, Р50
- Тип креплений все типы
- Рабочее усилие 10,0 тс
- Рабочий ход 90 мм
- Масса 30,0 кг
- Длина 755 мм
- Ширина 500 мм
- Высота 780 мм

Гратосниматель. Гидравлический станок для удаления сварных валиков



Позволяет
минимизировать
дальнейший
объем
шлифовальных
работ



Для применения
при
алюминотермитной
сварке



Гратосниматель. Гидравлический станок для удаления сварных валиков

Изображение	Описание	Артикул	Вес (кг)
 Показано с ножами	Гратосниматель, тип U-L		29,50
 Показано с ножами	Гратосниматель, тип U-L 4		30,00
 Показано с ножами	Гратосниматель, тип U-LW		35,50
 Показано с ножами	Гратосниматель, тип U-LS для узких пространств в стрелочных участках		28,50

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!

