



ПСКОВЭЛЕКТРОСВАР
ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



КОНЦЕРН «ИНТЕРСВАР»



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОСНАЩЕНИЯ РЕЛЬСОСВАРОЧНЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ (РСП) ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ

WWW.PSKOVELECTROSVAR.RU

СОДЕРЖАНИЕ

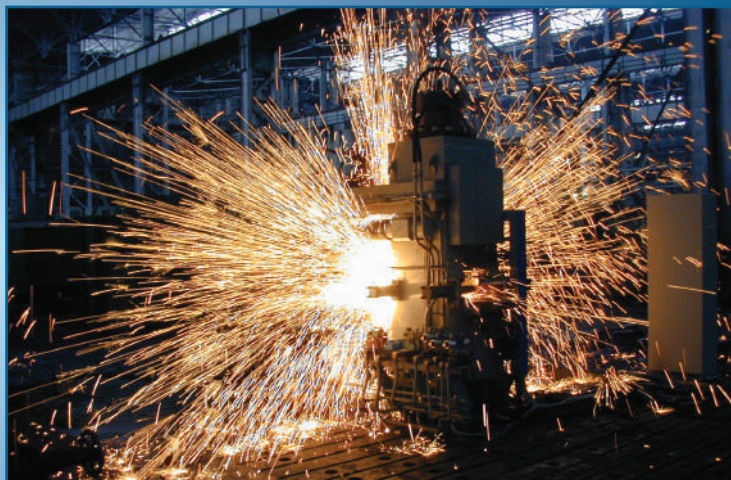
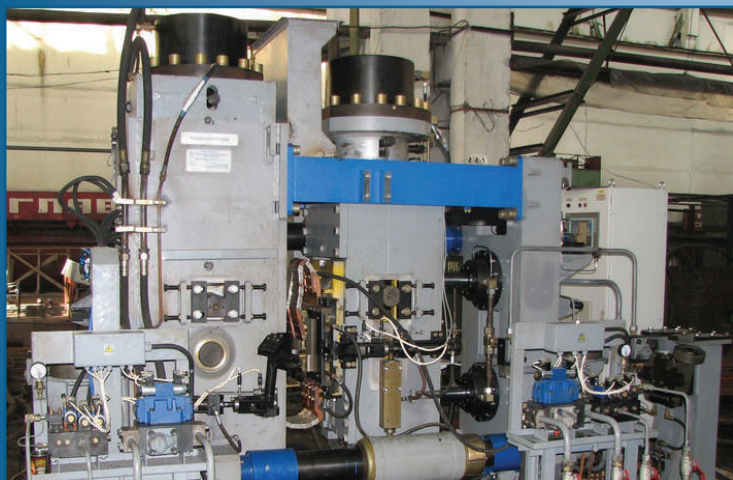
Оборудование для оснащения рельсосварочных предприятий (РСП) железных дорог

Машина для контактной стыковой сварки рельсов в стационарных условиях МСП-63.01А.....	4
Машина для контактной стыковой сварки рельсов в полевых условиях МСП-80.01.....	5
Машина для контактной стыковой сварки рельсов в полевых условиях МСП-120.01А.....	6
Машина для контактной стыковой сварки остриков стрелочных переводов МСПО-84.01.....	7
Машина для контактной стыковой сварки крестовин стрелочных переводов МСС-150.01.....	8
Пресс малогабаритный специальный ПМС-320.....	9
Станок рельсосверлильный РСС-01.....	10
Станок для зачистки контактных поверхностей рельсов СЗ-03.....	11
Секции универсальные рольганговые транспортирующие СУРТ.....	12
Установка для правки холодных стыков УПСХ-01.....	13
Установка для правки горячих стыков УПС-02.....	14
Установка тянущая УТ-02.....	15
Пост грубой шлифовки ПГШ-01.....	16
Пост чистовой шлифовки ПЧШ-01.....	16
Транспортёр тянущий модульный ТТ.....	17
Транспортёр-распределитель плетей ТРП-01.....	18
Система паспортизации рельсовой плети.....	19
Система управления технологической линией рельсосварочного предприятия.....	19

Машина рельсосварочная на комбинированном гидростатическом ходу

Машина рельсосварочная на комбинированном гидростатическом ходу МСК-01.....	20
---	----

Машина для контактной стыковой сварки рельсов МСР-63.01А



Сварочная машина МСР-63.01А предназначена для контактной стыковой сварки рельсов непрерывным или пульсирующим оплавлением в стационарных условиях. Машина производит центровку рельсов перед сваркой по оси рельсов и по высоте головки, сварку рельсов по заданной программе, съём горячего грата по всему контуру стыка рельсов после сварки.

Система управления машиной выполнена на базе промышленного контроллера.

Система управления обеспечивает задание и контроль параметров процесса сварки с предоставлением оператору текущей информации о процессе сварки, хранение этой информации, с последующей выдачей паспорта каждого сварного стыка.

Машина эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Мощность сварочных трансформаторов на номинальной ступени при ПВ=50%, кВА	350
Число ступеней регулирования	2
Пределы регулирования вторичного напряжения, В	7,92 - 8,84
Номинальное усилие осадки при давлении 15,7 МПа (157 кгс/см ²), даН (кгс), не менее	63 000
Номинальное усилие зажатия при давлении 18,8 МПа (188 кгс/см ²), даН (кгс), не менее	151 000
Ход подвижного корпуса, мм, не менее	100
Ход прижимов, мм, не менее	60
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее	30
Пределы регулирования скорости оплавления, мм/с	0,2 - 5,0
Наибольшая площадь поперечного сечения свариваемого изделия, мм ²	10 000
Производительность кратковременная при сварке рельсов, сварок/ч, не менее	15
Интервал вертикальной и горизонтальной корректировки, мм	±10
Расход охлаждающей воды при давлении 0,15 МПа (1,5 кгс/см ²), л/мин	30

Машина для контактной стыковой сварки рельсов МСР-80.01



Машина МСР-80.01 предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным или пульсирующим оплавлением рельсов типов Р50 и Р65 в полевых условиях. Машина производит сварку рельсов по заданной программе, съём горячего грата по всему контуру стыка рельсов после сварки.

Система управления машиной выполнена на базе промышленного контроллера. Система управления

обеспечивает задание и контроль параметров процесса сварки с предоставлением оператору текущей информации о процессе сварки, хранение этой информации, с последующей выдачей паспорта каждого сварного стыка.

Машина эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению У, категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Номинальное напряжение дизельной электростанции, В		400
Частота тока питающей сети, Гц		50
Мощность сварочных трансформаторов на номинальной ступени при ПВ=50%, кВА		240
Наибольший вторичный ток, кА		67
Номинальный длительный вторичный ток, кА		19,6
Номинальное усилие осадки, даН		80 000
Усилие зажатия, даН		210 000
Ход подвижных корпусов, мм, не менее		95
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее		20
Производительность при сварке рельсов Р65, сварок/ч, не менее		8
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	2 000 x 1 080 x 1 095
	станция гидропривода	1 395 x 780 x 1 640
	шкаф с аппаратурой и станцией управления	1 070 x 633 x 1 308
Масса, кг		3 800

Машина для контактной стыковой сварки рельсов МСР-120.01А



Подвесная машина МСР-120.01А предназначена для контактной стыковой сварки рельсов пульсирующим оплавлением с растяжением рельсовой плети из рельсов типов Р50 и Р65 в полевых условиях. Срезка горячего грата осуществляется накидным гратоснимателем. Машина предназначена для работы в составе путевых рельсосварочных машин на железнодорожном ходу (ПРСМ) и на комбинированном гидростатическом ходу (МСК-01).

Система управления машиной выполнена на базе

промышленного компьютера. Система управления обеспечивает задание и контроль параметров процесса сварки с предоставлением оператору текущей информации о процессе сварки, хранение этой информации, с последующей выдачей паспорта каждого сварного стыка.

Машина эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению У, категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Мощность сварочных трансформаторов на номинальной ступени при ПВ=50%, кВА, не менее		262
Наибольший вторичный ток, кА, не менее		72
Номинальный длительный вторичный ток, кА		21,4
Полное сопротивление вторичного контура, мкОм, не более		110
Коэффициент трансформации сварочных трансформаторов		48
Номинальное усилие осадки при давлении 30,8 МПа, кН		1 200
Наибольшее усилие зажатия при давлении 30,8 МПа, кН		2 800
Рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)		30,8 (308)
Наибольшая скорость осадки, мм/с		100
Пределы регулирования скорости оплавления, мм/с		0,2 - 1,2
Ход подвижных корпусов, мм		95
Машинное время сварки рельса Р65, с, не более		240
Производительность при сварке рельсов Р65, сварок/ч, не менее		8
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	1 876 x 993 x 1 130
	станция гидропривода	572 x 740 x 1 620
	блок электрооборудования	1 090 x 550 x 1 670
Масса, кг	устройство сварочное	3 750
	станция гидропривода	933
	блок электрооборудования	650

Машина для контактной стыковой сварки острижков стрелочных переводов МСРО-84.01



Машина МСРО-84.01 предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным или пульсирующим оплавлением острижков стрелочных переводов и рельсов, легированных хромом, в стационарных условиях со сня-

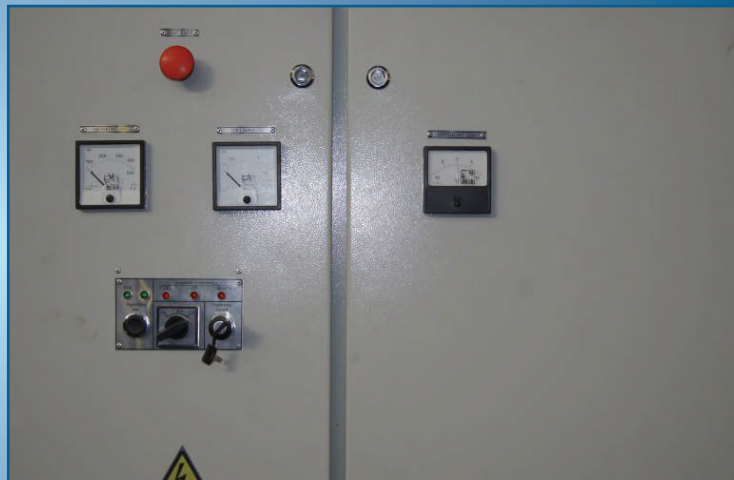
тием горячего грата после сварки.

Машина эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Мощность сварочных трансформаторов на номинальной ступени при ПВ=50%, кВА	350
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	80
Число ступеней регулирования вторичного напряжения	2
Пределы регулирования вторичного напряжения, В, не менее	7,92 - 8,84
Наибольшее усилие осадки, кН, не менее	840
Наибольшее усилие зажатия, кН, не менее	2 100
Ход подвижного корпуса, мм, не менее	145
Средняя скорость осадки, мм/с, не менее	30
Пределы регулирования скорости оплавления, мм/с	0,2 - 3,0
Максимальная кратковременная производительность, сварок/ч	15
Интервал вертикальной и горизонтальной корректировки, мм, не менее	±10
Расход охлаждающей воды при давлении 0,15 МПа (1,53 кгс/см ²), л/мин, не более	60
Масса, кг, не более	17 000

Машина для контактной стыковой сварки крестовин стрелочных переводов МСС-150.01



Машина МСС-150.01 предназначена для контактной стыковой сварки железнодорожных крестовин стрелочных переводов непрерывным или пульсирующим оплавлением в стационарных условиях.

Машина эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Номинальное напряжение вторичной обмотки, В		7,92
Число ступеней регулирования вторичного напряжения		2
Пределы регулирования вторичного напряжения, В		7,92 - 8,84
Мощность короткого замыкания, кВА, не более		800 ±80
Мощность сварочная при ПВ=50%, кВА		175
Коэффициент трансформации сварочных трансформаторов		48,43
Расстояние между электродами, мм:		
наименьшее		240
наибольшее		340
Расход воды в системе охлаждения машины при давлении 0,3 МПа, л/мин, не менее		25
Скорость оплавления, мм/с		0,2 - 1,0
Наибольшая скорость осадки, мм/с		200
Номинальное усилие осадки при давлении 26,5 МПа, кН		1 500
Номинальное усилие зажатия при давлении 28,3 МПа, кН		4 000
Производительность при сварке рельсов Р65, сварок/ч, не менее		8
Ход подвижного корпуса, мм		100
Ход прижимов, мм		80
Интервалы вертикальной и горизонтальной корректировки, мм, не менее		±10
Наибольшая площадь поперечного сечения свариваемого изделия, мм ²		15 000
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	4 881 x 2 764 x 3 735
	станция гидропривода	1 708 x 1 417 x 1 522
Масса, кг	устройство сварочное	44 500
	станция гидропривода	1 470

Пресс малогабаритный специальный ПМС-320



Пресс ПМС-320 предназначен для проверки качества сварных стыков рельсов путём испытания контрольных образцов на статический поперечный изгиб.

Система управления прессом выполнена на базе промышленного компьютера. Она позволяет производить запись и хранение данных процесса испытания сварного соединения, паспортизирует каждый излом, выдаёт нагрузочную кривую процесса испытаний и позволяет

в режиме реального времени осуществлять контроль за процессом.

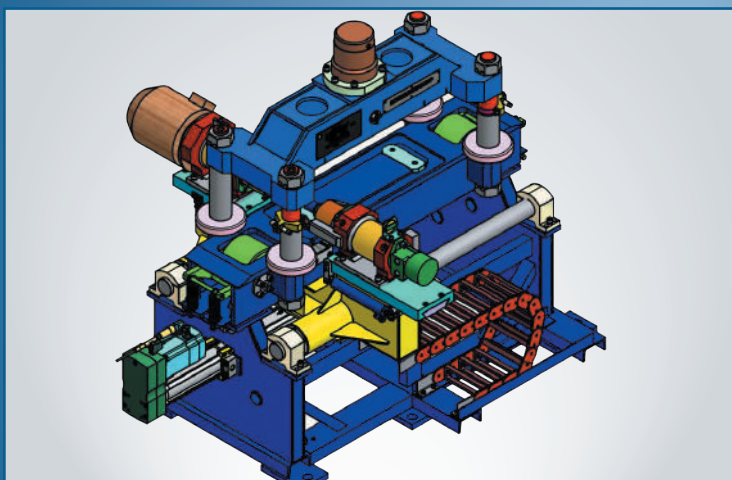
Небольшие габариты и масса пресса позволяют его использовать как в стационарных условиях, так и в составе путевых рельсосварочных машин (ПРСМ).

Пресс эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Номинальное напряжение дизельной электростанции, В		400
Частота тока питающей сети, Гц		50
Максимальное усилие, т, не менее		320
Максимальный прогиб, мм		60
Длина испытываемых образцов, мм		1 100 - 1 800
Рабочее давление в гидросистеме, МПа		40
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	пресс	2 200 x 560 x 1 541
	гидростанция	673 x 434 x 725
	шкаф управления	622 x 450 x 1 750
Масса, кг	пресс	3 260
	гидростанция	105
	шкаф управления	130

Станок рельсосверлильный РСС-01



Одношпиндельный станок РСС-01 с числовым программным управлением предназначен для сверления отверстий в рельсах типа Р65 в стационарных условиях.

Конструкция станка позволяет производить снятие фасок.

Станок встраивается в механизированную поточную линию по обработке объемнозакалённых рельсов на

рельсосварочных предприятиях (РСП), а также в металлургической промышленности на предприятиях, производящих рельсы.

Станок эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Диаметр сверла, мм		36
Скорость вращения сверла, об/мин		1 024
Скорость подачи сверла, мм/с	при подводе инструмента	20 - 30
	при сверлении	0,7 - 1,2
Скорость вращения фрезы фасочной, об/мин		750
Скорость подачи фасочной фрезы, мм/с		20 - 30
Количество СОЖ подаваемой в зону резания, максимальное, л/мин		4
Номинальное давление в гидросистеме, бар		140
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота), не более	агрегат сверлильный	1 728 x 1 311 x 1 292
	станция гидропривода	1 141 x 678 x 1 064
	пульт управления	600 x 500 x 1 055
Масса, кг	агрегат сверлильный	1 116
	станция гидропривода	326
	пульт управления	200

Станок для зачистки контактных поверхностей рельсов СЗ-03



Станок СЗ-03 предназначен для одновременной зачистки концов двух соединённых рельсов с целью обеспечения надёжного электрического контакта перед сваркой.

Станок состоит из зачистного устройства, шкафа управления, фильтровентиляционного устройства. Чистота обработанной контактной поверхности соответствует современным требованиям, предъявляемым к контактной стыковой сварке. Это позволяет получать оптимальные

электрические параметры теплового баланса оплавления, что обеспечивает качество сварного соединения.

Станок может устанавливаться в технологическую линию и работать совместно с рельсосварочной машиной или отдельно.

Станок эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Время обработки стыка, мин, не более		2
Наибольшая длина зачищаемых поверхностей, мм		700
Мощность установленная при ПВ=22%, кВт		8,1
Ход дополнительный (перемещение ручное), мм		1 000
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота), не более	устройство зачистное	3 063 x 940 x 1 042
	шкаф управления	757 x 410 x 1 533
	устройство фильтровентиляционное	970 x 650 x 1 050
Масса, кг	устройство зачистное	940
	шкаф управления	82
	устройство фильтровентиляционное	90

Секции универсальные рольганговые транспортирующие СУРТ



Секции СУРТ предназначены для перемещения рельсов по технологической линии рельсосварочного предприятия. Секции позволяют транспортировать рельсы с изолирующим стыком с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Секции изготавливаются в следующих исполнениях:

А – СУРТ-01 с приводом без изоляции роликов (6ЯТ.321.007);

Б – СУРТ-01 с приводом и изолированными роликами (6ЯТ.321.007-01);

В – СУРТ-01 без привода длиной 4 000 мм (6ЯТ.321.007-02);

Г – СУРТ-01 без привода длиной 3 500 мм (6ЯТ.321.010);

Д – СУРТ-Robel без привода длиной 2 900 мм (6ЯТ.321.011);

Е – СУРТ-УИН без привода для размещения УИН 001-100 / РТ-С (6ЯТ.321.008);

Ж – СУРТ-УЗК без привода для размещения установки ультразвукового контроля (6ЯТ.321.009);

З – СУРТ-ВДО без привода для размещения системы водяного охлаждения (6ЯТ.321.012).

Секции выпускаются во всех климатических исполнениях, категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ							
		А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	З
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В		380	380	-	-	-	380	380	380
Частота тока питающей сети, Гц		50	50	-	-	-	50	50	50
Мощность привода, кВт		1,5	1,5	-	-	-	-	0,4	-
Максимальная скорость транспортирования рельса, м/с		0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Максимальная масса транспортируемых изделий, кг		300	300	300	300	300	300	300	300
Высота плоскости транспортирования над уровнем пола, мм		700	700	700	700	700	700	700	700
Номинальная мощность преобразователя частоты, кВт		-	-	-	-	-	75	-	-
Давление охлаждающей воды на входе, МПа		-	-	-	-	-	0,2-0,3	-	-
Рабочее давление в системе подачи воздуха, МПа		-	-	-	-	-	0,5-0,8	0,63	-
Габаритные размеры, мм	длина	4 000	4 000	4 000	3 500	2 900	2 950	3 320	4 000
	ширина	765	765	765	608	608	1 417	850	608
	высота	796	796	796	796	796	2 200	1 600	1 170
Масса, кг		565	570	513	398	373	665	500	530

Установка для правки холодных стыков УПСХ-01



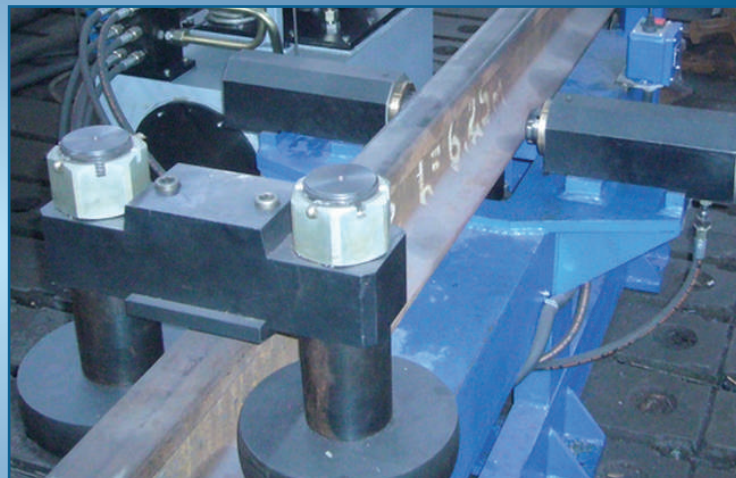
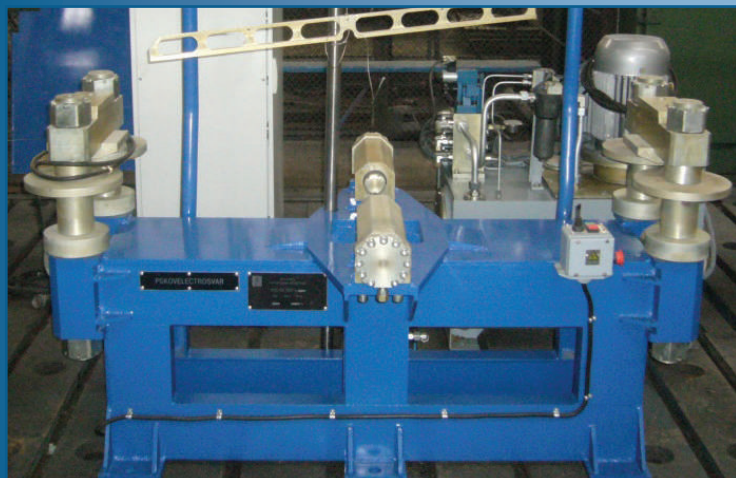
Установка УПСХ-01 предназначена для правки холодных стыков рельсов с целью соблюдения требуемой геометрии поверхности катания и головки рельса. На установке производится правка рельса в горизонтальной и вертикальной плоскостях на базовой длине 1 300 мм и контроль прогиба рельса лазерными датчиками на длине 750 мм.

Установка позволяет пропускать изолирующий стык рельсов с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Установка эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Режим правки		ручной/полуавтоматический
Время правки, мин, не более		5
Точность измерительной системы, мм/м		0,1
Расстояние между опорами, мм		1 300
Максимальный изгибающий момент, кгм, не менее	горизонтальной правки	15 460
	вертикальной правки	53 485
Рабочее давление в гидросистеме, МПа		31
Номинальное давление в пневмосистеме, МПа		0,617
Усилие гидроцилиндров, кН (кгс)	горизонтальной правки	477,21 (47 721)
	вертикальной правки	1 645,9 (164 590)
Ход штоков гидроцилиндров, мм	горизонтальной правки	160
	нижнего вертикальной правки	45
	верхнего вертикальной правки	115
	перемещения устройства правильного	400
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)	установка правильная	2 030 × 1 110 × 2 090
	станция гидропривода	1 370 × 1 070 × 1 244
	шкаф управления	703 × 400 × 1 162
Масса, кг	установка правильная	3 050
	станция гидропривода	790
	шкаф управления	110

Установка для правки горячих стыков УПС-02



Установка УПС-02 предназначена для правки горячих сварных стыков с целью соблюдения требуемой геометрии поверхности катания и головки рельса. На установке производится правка рельса в горизонтальной и вертикальной плоскостях на базовой длине 1 700 мм. Проверяется прямолинейность сварного стыка по поверхности катания на рабочей грани головки рельса. Управление перемещением упоров гидроцилиндров осуществляется

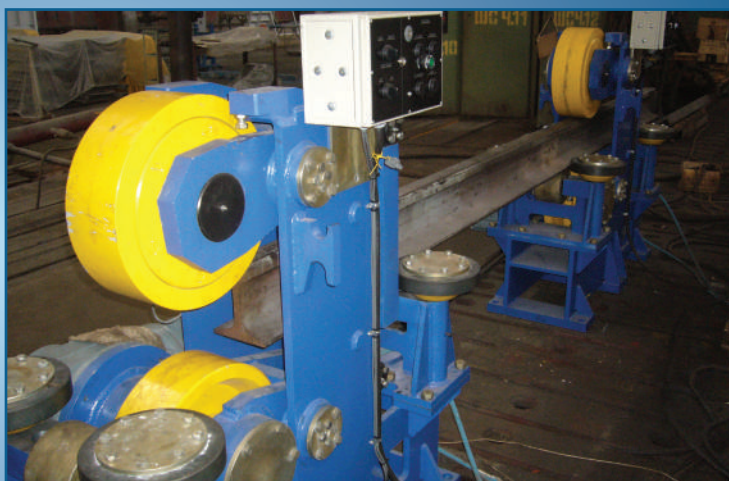
джойстиком в четырёх направлениях.

Установка позволяет пропускать изолирующий стык рельсов с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Установка эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)		16 (160)
Скорость правки, мм/с, не менее		30
Усилие гидроцилиндров, кН (кгс)	горизонтальная правка	80 (8 000)
	вертикальная правка	196 (19 600)
Ход штоков гидроцилиндров, мм	горизонтальная правка	170
	вертикальная правка	80
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	установка правильная	1 740 × 990 × 985
	станция гидропривода	850 × 610 × 1 300
Масса, кг	установка правильная	780
	станция гидропривода	480

Установка тянущая УТ-02



Установка УТ-02 предназначена для перемещения рельсовой плети по технологической линии рельсосварочного предприятия до тянущего транспортёра. Во время работы установки приводы роликанговых секций автоматически отключаются, что обеспечивает экономию электрической энергии. Установка имеет частотно-регулируемый привод, с помощью которого плавно

регулируется скорость движения рельсовой плети.

Установка позволяет пропускать изолирующий стык рельсов с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Установка эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Мощность потребляемая, кВт, не более	6,62
Усилие тяговое, кН, не менее	10,4
Усилие сжатия роликов, кН, не менее	70
Скорость движения рельсовой плети на установленном режиме, м/с	0,5
Ускорение (замедление) максимальное при движении рельсовой плети, м/с, не более	0,02

Пост грубой шлифовки ПГШ-01



Пост чистовой шлифовки ПЧШ-01



Пост грубой шлифовки ПГШ-01 и пост чистовой шлифовки ПЧШ-01 предназначены для абразивной обработки сварного стыка по всему контуру в соответствии с основным профилем рельса. Посты представляют собой кабины, оборудованные местной приточно-вытяжной вентиляцией. В комплект постов входят шлифовальные машины для шлифовки боковых поверхностей, подошвы

и головки рельса.

Посты позволяют пропускать изолирующий стык рельсов с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Посты эксплуатируются в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Установленная электрическая мощность, кВт	12
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	3 600 x 3 000 x 3 520

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Тип шлифовальной машины	электрическая
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Мощность электродвигателя, кВт	3
Число оборотов шлифовального круга, об/мин	2 850
Размеры шлифовального круга, мм	Ø 300 x Ø 76 x 32
Окружная скорость шлифовального круга, м/с	40

Транспортёр тянущий модульный ТТ



Транспортёр ТТ предназначен для работы в составе технологической линии рельсосварочного предприятия для транспортировки длинномерных рельсовых плетей.

Система управления транспортёром выполнена на базе промышленного компьютера. Скорость движения длинномерной рельсовой плети и тяговое усилие транспортёра задаются частотно-регулируемым приводом. В зависимости от длины рельсовой плети, транспортёр тянущий может быть выполнен в двух исполнениях:

ТТ-02, состоящий из четырёх модулей и ТТ-03, состоящий из пяти модулей.

Транспортёр позволяет пропускать изолирующий стык рельсов с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Транспортёр эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ	
	ТТ-02	ТТ-03
Номинальное напряжение питающей трёхфазной сети переменного тока, В	380	380
Частота тока питающей сети, Гц	50	50
Усилие тяговое, кг	6 820	8 280
Число тянущих роликов, шт	8	10
Максимальная скорость перемещения рельсовой плети, м/с	0,5	0,5
Установленная мощность, кВт	37,92	47,12
Способ изменения скорости движения рельсовой плети	частотное регулирование	частотное регулирование
Габаритные размеры, мм, (длина х ширина х высота) (без гидростанции и шкафа управления)	3 500 х 900 х 1 750	4 500 х 900 х 1 750
Масса, кг	4 500	5 500

Транспортёр-распределитель плетей ТРП-01



Транспортёр-распределитель плетей ТРП-01 предназначен для перераспределения рельсовых плетей при погрузке на плетевозный состав в условиях многопоточного производства. Перевод рельсовой плети из одного потока в другой производится винтовыми механизмами стрелок, подвижными направляющими и каретками с цепным приводом.

Транспортёр-распределитель позволяет пропускать изолирующий стык рельсов с комбинированными металлокомпозитными накладками.

Транспортёр-распределитель эксплуатируется в условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Высота транспортирования рельса, мм	700
Расстояние между потоками, мм	4 200
Расстояние от начала транспортёра-распределителя до плетевоза, м	59
Угол изгиба рельса при переводе на другой поток, град, не более	4° 15'
Масса, кг	40 500



Система паспортизации рельсовой плети

Система паспортизации рельсовой плети предназначена для сбора технологической информации с компьютеров рабочих машин рельсосварочных линий РСП и формирования из полученных данных общей информационной базы предприятия.

Система обработки базы данных собирает информацию с компьютеров рабочих машин линии рельсосварочного предприятия: сварочной машины, установки термообработки, установки холодной правки, установки ультразвуковой диагностики стыка, пресса.

Сервер системы паспортизации связывается по сети с компьютерами рабочих машин с заданным временным периодом сканирования.

Работа с архивом

Система позволяет сортировать архивные данные по номеру отображаемой линии и по диапазону временной выборки, просматривать архивы накопленных данных, формировать отчёты и направлять их на печать.

В зависимости от выбранной детализации, окно работы с архивом изменяется для обеспечения максимально удобного просмотра необходимых данных.

Система управления технологической линии РСП

Система предназначена для управления транспортировкой рельсовых плетей по технологическим линиям рельсосварочного предприятия.

Система диагностики и визуализации состояния линии обеспечивает отображение на экране монитора, с помощью мнемосхем, состояния всех датчиков и исполнительных механизмов оборудования системы управления линии (режимы работы, направление и скорость движения плети, сбои и аварии). Система осуществляет контроль за состоянием оборудования без использования дополнительных контрольных и измерительных средств.

Посты управления оснащены светосигнальными колоннами, обеспечивающими световую и звуковую сигнализацию при транспортировке рельсовой плети и при аварийных ситуациях.

Системы видеонаблюдения и центрального диспетчерского пункта позволяют в режиме реального времени осуществлять запись и контроль всех этапов технологического процесса. Видеокамеры ведут круглосуточное видеонаблюдение за процессом рельсосварочного производства в условиях средней и низкой освещённости и обеспечивают детализацию элементов изображения в ночное время суток.

Для хранения информации, полученной с видеокамер, используется 16-канальный видеорегистратор.

Машина рельсосварочная на комбинированном гидростатическом ходу МСК-01



Машина рельсосварочная МСК-01 разработана ЗАО «Псковэлектросвар» в 2012 году и представляет собой передвижной специализированный комплекс на комбинированном гидростатическом ходу, имеющий разрешение для движения по автомобильным дорогам общего пользования и предназначенный для сварки рельсов в полевых условиях.

Машина рельсосварочная выполнена на базе специального автомобильного шасси DAF, укомплектована подвесной рельсосварочной машиной МСР-120.01А,

установкой индукционного нагрева УИН и является альтернативой передвижным рельсосварочным машинам на железнодорожном ходу (ПРСМ).

В комплектации для подразделений ОАО «РЖД» в машине предусмотрена установка аппаратуры системы обеспечения безопасности движения специального самоходного подвижного состава КЛУБ-УП-162, радиостанции РВС-1-05, шунтирующих устройств.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Основные параметры машины на шасси DAF:	
Габариты машины с кунгом, мм (длина x ширина x высота)	11 440 x 2 550 x 4 150
Масса, кг	34 500
Максимальная скорость движения машины по автодороге, км/час	80
Колёсная формула	8 x 2
Ёмкость топливного бака, л	560
Основные параметры машины при работе на железнодорожном пути	
Время заезда машины на железнодорожный путь, мин, не более	10
Максимальная скорость движения машины по прямолинейным участкам железнодорожного пути, км/час, вперёд/назад	30/20
Максимальная скорость движения машины через стрелки и специальные части пути и в кривых радиусом менее 200 м, км/час	5
Максимальный уклон пути, ‰	20
Время раскрытия кунга и выставления головки на стык, мин, не более	10
Параметры манипулятора	
Угол поворота головки, град	±60
Грузоподъёмность, кг	4 500
Высота подъёма сварочной головки от поверхности пути, мм	550
Вылет стрелы подъёмного устройства, мм	4 000



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Параметры сварки	
Машинное время сварки рельса Р65, с, не более	240
Мощность при ПВ=50%, кВА, не менее	262
Номинальное усилие осадки, т	120
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее	30
Параметры термообработки стыка	
Температура нагрева, °С	850 - 900
Время нагрева, с, не более	240
Время охлаждения, с, не менее	180
Параметры дизель-генератора АС 400	
Мощность ДГУ, кВА	400
Ёмкость топливного бака ДГУ, л	350





ЗАО «Псковэлектросвар»
180 022, Россия, г. Псков, ул. Новаторов, 3
тел.: +7 (8112) 700 134, 700 135
факс: +7 (8112) 700 135
info@pskovelectrosvar.ru/www.pskovelectrosvar.ru