

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАВОДОВ ПО ЭЛЕКТРОКОНТАКТНОЙ СВАРКЕ И РЕГЕНЕРАЦИИ
РЕЛЬСОВ

**ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РОЛИКОВЫЙ ПРЕСС ДЛЯ ПРАВКИ РЕЛЬСОВ В
ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ**

МОДЕЛЬ DRH 700

(Спецификация № 2.4.15)

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Гидравлический роликовый пресс DRH 700 предназначен для правки старогодных рельсов на рельсоремонтных предприятиях.

Он позволяет править рельсы в двух плоскостях последовательно в два прохода, при этом для правки в вертикальной плоскости рельс укладывается на бок.

Операции по кантованию рельсов производятся при помощи одного или нескольких гидравлических кантователей (см. спецификацию №1.8.37)

2. ОПИСАНИЕ

2.1 Общая конструкция

Основные компоненты машины:

- жесткая сварная рама для крепления на полу
- шесть роликов, по три с каждой стороны; пассивный правильный ролик находится между двумя приводными

Каждый приводной ролик приводится в движение электродвигателем через угловой редуктор.

Гидроцилиндр двустороннего действия размещен в задней части машины и обеспечивает смещение правильных роликов.

2.2 Электрический шкаф размещается рядом с машиной и крепится на полу.

2.3 Пульт управления, расположенный над рольгангом рядом с кантователем, с доступом по лестнице.

На пульте сосредоточены все органы управления машиной и операциями правки.

2.4 Гидростанция, размещенная рядом с машиной на полу.

Включает следующие элементы:

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РОЛИКОВЫЙ ПРЕСС
ДЛЯ ПРАВКИ РЕЛЬСОВ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ, МОДЕЛЬ DRH 7002

- гидравлический резервуар
- гидронасос с приводом от электродвигателя – для операций правки
- гидронасос с приводом от электродвигателя – для кантователя

3. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Оператор вводит в машину рельс и решает, какой требуется режим правки. Он приводит в движение гидроцилиндра двустороннего действия, при этом рельс начинает двигаться. Он контролирует состояние рельса и при необходимости регулирует усилие нажатия или повторяет цикл правки.

После правки рельса в горизонтальной плоскости рельс вводится в кантователь, чтобы перевернуть его на боковую поверхность. Кантователь находится вне пресса.

Рельс снова вводится в машину, и оператор производит правку рельса в вертикальной плоскости таким же образом, как и в горизонтальной плоскости.

После последнего прохода рельса через машину кантователь вновь его переворачивает и ставит на подошву.

Во время правки рольганг и таскатели, расположенные перед и после машины (поставляются и монтируются заказчиком) должны находиться в пассивном режиме.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рельсы для правки:
 - максимальная погонная mass 70 кг/м
 - прочность 1300 Н/мм²
- Правильный ролик:
 - число 2
 - диаметр ≈300 мм
 - усилие правки в каждом направлении 1850 ккН (185 т)
 - ход 400 мм (± 200 мм)
- Приводной ролик:
 - число 4
 - расстояние между осями ≈1000 мм
 - диаметр ≈260 мм
 - просвет между противоположными роликами 220 мм
- Скорость перемещения рельса в машине 0,25 м/с
- Мощность электродвигателя каждого ролика 4×7,5 кВт
- Общая гидростанция для пресса и кантователя:
 - гидравлический резервуар 400 л

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РОЛИКОВЫЙ ПРЕСС
ДЛЯ ПРАВКИ РЕЛЬСОВ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ, МОДЕЛЬ DRH 7003

- мощность насоса правки 15 кВт
- мощность насоса кантователя 5,5 кВт
- Машина:
 - габариты (без электрошкафа, пульта управления и гидростанции) $\approx 2\ 500 \times 3\ 300 \times 1\ 500$ мм
 - высота подошвы рельса над уровнем пола ≈ 1000 мм
 - полная масса $\approx 13\ 600$ кг
- Электрическая система:
 - цепи питания 3 фазы, 400 В, 50 Гц
 - цепи управления 110 В 50 Гц
 - полная установленная мощность ≈ 55 кВт
- Рабочие условия:
 - температура $+5 \dots +40^\circ\text{C}$
- Окраска:
 - антикоррозийный слой
 - финишный слой глицерофталического типа

0410-01