

## СВАРОЧНЫЙ МОБИЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС V2R КСМ

V2R КСМ – комплекс сварочный мобильный на базе подвесной рельсосварочной машины типа К922-1 для контактной стыковой сварки рельсов, в том числе высокопрочных рельсов марки R350HT - со снятием грата непосредственно после сварки, оснащенной системой управления на базе PLC SIEMENS и системой контроля режимов и качества сварки – WeldReg.

Транспортное средство VOLVO FMX 330 HP 8x2 с системой движения по железной дороге от гидравлических двигателей железнодорожных тележек (гидростатический тип).

Полнофункциональный контейнер:

- Сварочная машина К922-1 с системой охлаждения и гратоснимателем под рельс, указанный заказчиком.
- Кран-манипулятор гидравлический
- Дизель-генератор AKSA AC-400 (дизель CUMMINS, генератор STAMFORD)

Гарантийный комплект запасных частей, инструмента и принадлежностей для обслуживания сварочной машины и комплекса.

Сварочная машина.

Основой комплекса является мобильная сварочная машина К922-1 предназначенная для сварки рельсов в режиме пульсирующего оплавления. Система управления сварочной машиной построена на программируемом логическом контроллере SIEMENS. Сварочная машина оснащена компьютеризированной системой контроля режимов сварки и паспортизации каждого сваренного стыка – WeldReg.

В машине К 922-1 применены сварочные трансформаторы большей мощности, что позволяет вести сварку на более жестких режимах - это повышенный сварочный ток и сварочное напряжение, обеспечение реализации пульсирующего режима оплавления, уменьшение времени и размера околостыковой зоны разогрева рельса, благодаря этому обеспечивается качественная сварка рельсов из высоколегированных сталей.

Применение пульсирующего оплавления дает возможность снизить время разогрева концов свариваемых рельсов, а следовательно, значительно сократить машинное время сварки до 100 секунд, уменьшить размер выплавленного при сварке металла рельса до 30 миллиметров. Увеличенная мощность машины и сокращенное машинное время сварки позволили повысить производительность, обеспечить энергосбережение и сварку трудносвариваемых рельсов а также применить новые технологии при строительстве и ремонте железнодорожного пути.

Наименование параметра	Значение
Сечение свариваемых рельсов, мм <sup>2</sup>	6500-10000
Номинальный длительный вторичный ток, кА	21,5
Номинальное напряжение питающей сети, В	400
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольшая производительность при сварке рельсов сечением 8200мм <sup>2</sup> , стык/час	13
Давление масла в гидросистеме, МПа	21
Усилие зажатия, кН (при давлении в гидросистеме 21МПа)	3000
Усилие осадки, кН (при давлении в гидросистеме 21МПа)	1200
Номинальный режим работы ПВ, %	50
Машинное время сварки рельсов сечением 8200мм <sup>2</sup> , с	180
Мощность дизель-генератора, кВА	400
Грузоподъемность крана-манипулятора, кг	4000
Угол поворота подъемника в горизонтальной плоскости, в пределах	±35°
Изменение вылета выдвижной секции, в пределах, мм	0-860
Скорость передвижения комплекса по автомобильным дорогам, км/час, не более	80
Скорость передвижения по рельсам км/час, не более	25
Минимальный радиус кривой, м	75
Габаритные размеры комплекса, мм:	
длина	9865
ширина	2500
высота от головки рельса	3762
Масса, кг, не более	32000

Мы оставляем за собой право на изменение характеристик любого оборудования по данному предложению с учетом последних технических усовершенствований и условий работы на дату производства. Изображения и чертежи могут содержать опции и не имеют контрактной силы.