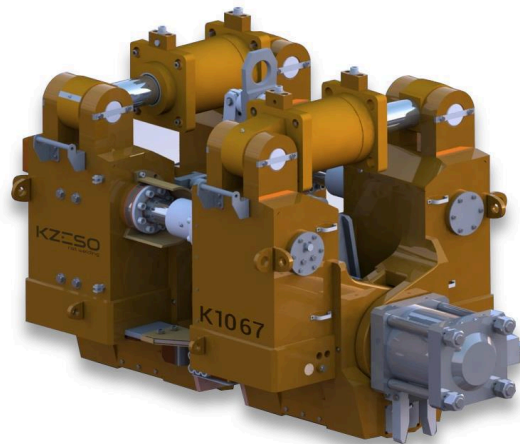


## Мобильная сварочная машина для стыковой сварки рельсов K1067 (для железнодорожных стрелок)

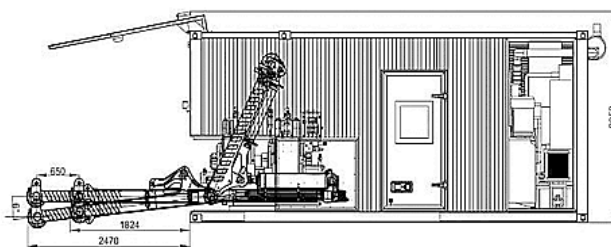
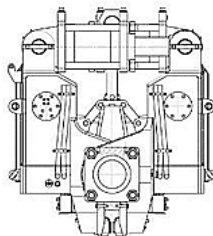


K1067 предназначена для контактной стыковой сварки железнодорожных стрелочных переводов с приваренными рельсовыми концами к железнодорожным рельсам и железнодорожных рельсов между собой, а также для сварки в труднодоступных местах.

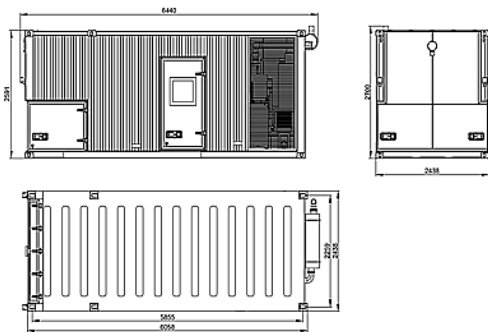
K1067 также используется для сварки рельсов, размещенных на близком расстоянии друг от друга на железных дорогах и линиях метрополитена.

Контейнер с оборудованием для сварки рельсов:

- Сварочный аппарат K1067 со сварочным устройством для сварки одного профиля рельса, определенного заказчиком
- Кран-манипулятор
- Насосная станция
- Дизель-генератор
- Пост охлаждения
- Шкафы управления сварочной машиной и комплексом
- Гарантийный комплект запасных частей, инструментов и аксессуаров.



Контейнер оборудован закрытой секцией для размещения генератора, гидравлической станции, системы управления и системы охлаждения. Для размещения сварочного аппарата и крана-манипулятора в транспортном положении контейнер оборудован открытой грузовой платформой. Емкость топливного бака составляет 400 литров.



Вспомогательное электрооборудование, рассчитанное на напряжение 24В, включает в себя основную аккумуляторную батарею (батареи) 24В емкостью не менее 170Ач, выключатель отключения аккумуляторов и зарядное устройство для аккумуляторных батарей.

Освещение состоит из навесных прожекторов на боковых поверхностях контейнера, двух прожекторов для сварочного аппарата, внутреннего освещения генераторной секции, а также внутреннего освещения секции со сварочным аппаратом.

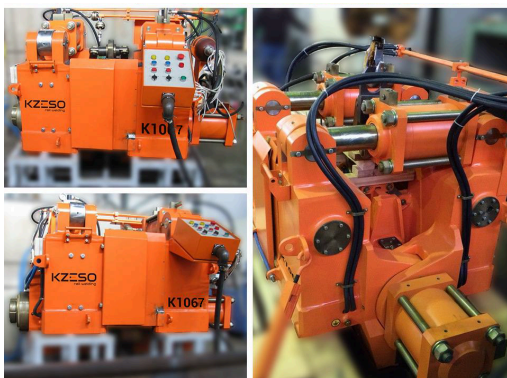
Сварочный аппарат: Основой комплекса является мобильная сварочная машина K1067. Он предназначен для контактной стыковой сварки стрелочных переводов с приваркой концов рельсов к рельсам и рельсов между собой, а также для сварки в труднодоступных местах. Система управления сварочным аппаратом построена на базе программируемого контроллера SIEMENS. Сварочный аппарат оснащен компьютеризированной системой мониторинга сварки WeldReg.



Сварочный аппарат K1067 оснащен более мощными сварочными трансформаторами, что позволяет осуществлять сварку на более жестких режимах - повышенные сварочный ток и сварочное напряжение, реализация импульсного режима вспышки, сокращение времени и пристыковой зоны нагрева рельсов, что обеспечивает качественную сварку рельсов из высоколегированных сталей.

Применение импульсного дуга позволяет сократить время нагрева концов свариваемых рельсов и, соответственно, существенно уменьшить время сварки до 100 секунд, уменьшить размер наплавляемого металла рельса при сварке до 30 мм. Увеличение мощности машины и сокращение

времени машинной сварки дало возможность повысить производительность, обеспечить энергосбережение и сварку трудносвариваемых рельсов, а также использовать новые технологии при строительстве и ремонте железнодорожного пути.



Сварочный аппарат соответствует европейским стандартам безопасности и имеет подтверждение соответствия европейским директивам: 2014/30/EU, 2006/42/EC и 2014/35/EU.

Система управления соответствует требованиям международных стандартов. Сварочный аппарат обеспечивает сварку стандартных рельсов, а также рельсов из закаленной и высоколегированной стали. Чтобы избежать ошибок/недостатков, связанных с ручной работой, сварочный аппарат (головка) позиционирует рельсы под необходимым углом и в необходимом положении. Сварочный аппарат может работать как с правой, так и с левой рейкой.

Процесс сварки контролируется автоматически с помощью SIEMENS PLC. Модуль 3G доступен для удаленного мониторинга работы комплекса при наличии 3G покрытия на объекте (Покупатель осуществляет подключение к местному провайдеру доступа к сети Интернет).

В памяти контроллера хранятся программы для сварки различных типов и профилей рельсов. Машина оснащена компьютером с установленным соответствующим программным обеспечением для записи параметров и результатов сварки с функцией автоматической оценки параметров сварки (сравнение с номинальными данными).

**Технические характеристики**

<b>K1067</b>	
Сечение свариваемых рельсов, мм <sup>2</sup>	6400-10000
Номинальное напряжение питающей сети, В	400
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольшая производительность при сварке рельсов сечением 8200 мм <sup>2</sup> , стык/час	13
Давление масла в гидросистеме, МПа	21
Усилие зажатия, кН(при давлении в гидросистеме 21МПа)	1500
Усилие осадки, кН(при давлении в гидросистеме 21МПа)	600
Мощность сварочная при ПВ=50%, кВА	182
Коэффициент трансформации сварочных трансформаторов	64
Время машинной сварки рельсов (для рельсов UIC 60), с, не более чем	110
Ход сварочного аппарата (поднимающихся цилиндров), мм	100
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
Габаритные размеры комплекса, мм:	
- длина	6640
- ширина	2438
- высота	2700
Вес контейнера с оборудованием, кг, не более	15200