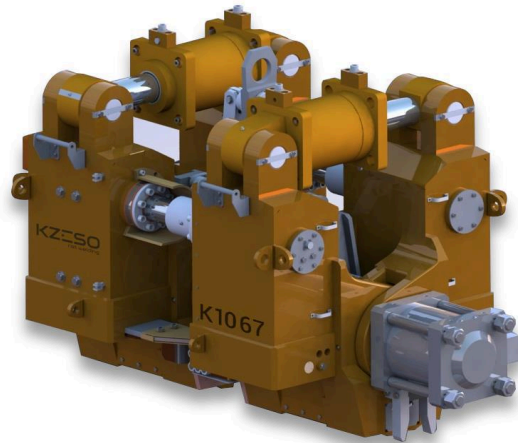


Мобільна (підвісна) стикова рейкозварювальна машина K1067 (для залізничних стрілочних переводів)

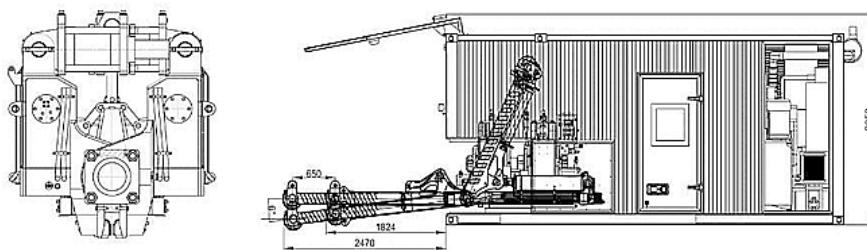


K1067 призначений для контактного стикового зварювання стрілочних переводів з приварними кінцями рейок до залізничних рейок і рейок між собою, а також для зварювання у важкодоступних місцях.

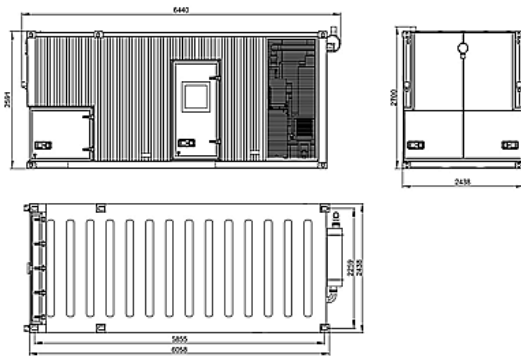
K1067 також використовується для зварювання рейок, розміщених на близькій відстані одна від одної на залізницях і лініях метрополітену.

Контейнер з обладнанням для зварювання рейок:

- Зварювальний апарат K1067 зі зварювальним пристроєм для зварювання одного профілю рейки, визначеного замовником
- Кран-маніпулятор
- Насосна станція
- Дизель-генератор
- Пост охолодження
- Шафи управління зварювальною машиною та комплексом
- Гарантійний комплект запасних частин, інструментів та аксесуарів.



Контейнер обладнаний закритою секцією для розміщення генератора, гідравлічної станції, системи управління та системи охолодження. Для розміщення зварювального апарату та крана-маніпулятора в транспортному положенні контейнер обладнаний відкритою вантажною платформою. Ємність паливного бака становить 400 літрів.



Допоміжне електрообладнання, розраховане на напругу 24В, включає в себе основну акумуляторну батарею (батареї) 24В ємністю не менше 170Ач, вимикач відключення акумуляторів і зарядний пристрій для акумуляторних батарей.

Освітлення складається з навісних прожекторів на бічних поверхнях контейнера, двох прожекторів для зварювального апарату, внутрішнього освітлення генераторної секції, а також внутрішнього освітлення секції зі зварювальним апаратом.

Зварювальний апарат:

Основою комплексу є мобільна зварювальна машина K1067. Він призначений для контактної стикової зварювання стрілочних переводів з приварюванням кінців рейок до

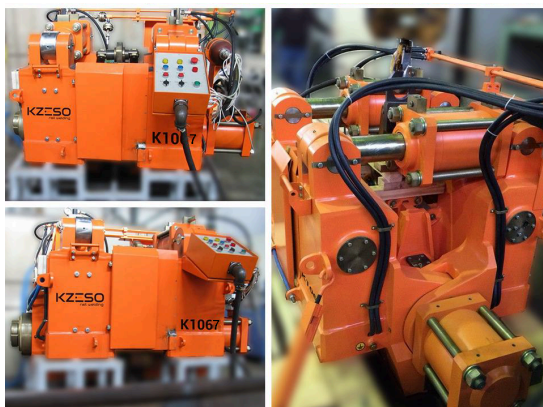
рейок і рейок між собою, а також для зварювання у важкодоступних місцях. Система керування зварювальним апаратом побудована на базі програмованого контролера SIEMENS. Зварювальний апарат оснащений комп'ютеризованою системою моніторингу зварювання WeldReg.



Зварювальний апарат K1067 оснащений більш потужними зварювальними трансформаторами, що дозволяє здійснювати зварювання на більш жорстких режимах - підвищені зварювальний струм і зварювальна напруга, реалізація імпульсного режиму спалаху, скорочення часу і пристикової зони нагріву рейок, що забезпечує якісне зварювання рейок з високолегованих сталей.

Застосування імпульсного дуття дозволяє скоротити час нагріву кінців рейок, що зварюються, і, відповідно, істотно зменшити час зварювання до 100 секунд, зменшити розмір металу рейки, що наплавляється при зварюванні, до 30 мм. Збільшення потужності машини і скорочення часу машинного зварювання дало можливість підвищити продуктивність,

забезпечити енергозбереження і зварювання важкозварювальних рейок, а також використовувати нові технології при будівництві та ремонті залізничної колії.



Зварювальний апарат відповідає європейським стандартам безпеки і має підтвердження відповідності європейським директивам: 2014/30/EU, 2006/42/EC і 2014/35/EU.

Система управління відповідає вимогам міжнародних стандартів.

Зварювальний апарат забезпечує зварювання стандартних рейок, а також рейок із загартованої та високолегованої сталі. Щоб уникнути помилок/недоліків, пов'язаних з ручною роботою, зварювальний апарат (головка) позиціонує рейки під необхідним кутом і в необхідному положенні.

Зварювальний апарат може працювати як з правою, так і з лівою рейкою.

Процес зварювання контролюється автоматично за допомогою SIEMENS PLC.

Модуль 3G доступний для віддаленого моніторингу роботи комплексу при наявності 3G покриття на об'єкті (Покупець здійснює підключення до місцевого провайдера доступу до мережі Інтернет).

У пам'яті контролера зберігаються програми для зварювання різних типів і профілів рейок. Машина оснащена комп'ютером з встановленим відповідним програмним забезпеченням для запису параметрів і результатів зварювання з функцією автоматичної оцінки параметрів зварювання (порівняння з номінальними даними).

Технічні характеристики

	K1067
Перетин рейок, що зварюються, мм ²	6400-10000
Номинальна напруга мережі живлення, В	400
Частота струму мережі живлення, Гц	50
Найбільша продуктивність при зварюванні рейок перетином 8200 мм ² , стик/год	13
Тиск масла в гідросистемі, МПа	21
Зусилля затиснення, кН (за тиску в гідросистемі 21МПа)	1500
Зусилля осідання, кН (за тиску в гідросистемі 21МПа)	600
Потужність зварювальна при ПВ=50%, кВА	182
Коефіцієнт трансформації зварювальних трансформаторів	64
Час машинного зварювання рейок (для рейок UIC 60), с, не більше ніж	110
Хід зварювального апарату (циліндрів, що піднімаються), мм	100
Потужність дизель-генератора, кВА	400
Вантажопідйомність крана-маніпулятора, кг	4000
Кут повороту підйомника в горизонтальній площині, в межах	±35°
Зміна вильоту висувної секції, в межах, мм	0-860
Габаритні розміри комплексу, мм:	
- довжина	6640
- ширина	2438
- висота	2700
Вага контейнера з обладнанням, кг, не більше	15200