

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/мм<sup>2</sup>
- 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 .....  $\approx 1000$  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 .....  $\approx 55$  кВт
- Рабочие условия:
  - температура .....  $+5 \dots +40^\circ\text{C}$
- Окраска:
  - антикоррозийный слой
  - финишный слой глицерофталического типа

**0410-01**