



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТЕХКОМ
ПРОИЗВОДСТВО СТРОИТЕЛЬНОЙ И ПУТЕВОЙ ТЕХНИКИ

Машиностроительный завод «ТЕХКОМ»

199106, г.Санкт-Петербург, Васильевский Остров, 22-я линия, д.3
телефон/факс: (812) 331-50-54, www.texkom-ru.com, e-mail: mztexkom@yandex.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рельсоразгонщик путевой гидравлический РР-30

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
РР-30.00.000 ПС



Санкт-Петербург

WWW.TEXKOM-RU.COM

ВВЕДЕНИЕ

Паспорт (совмещенный с руководством по эксплуатации и техническим описанием) содержит краткое описание **Рельсоразгонщик путевого гидравлический РР-30** (далее по тексту - изделие), его технические характеристики, правила эксплуатации и обслуживания, сведения о возможных неисправностях и методах их устранения, указания мер безопасности при работе.

Изготовитель оставляет за собой право, в связи с дальнейшим совершенствованием конструкции и внешнего вида рельсоразгонщика, вносить отдельные изменения в конструкцию и внешний вид изделия.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Рельсоразгонщик путевого гидравлический РР-30 предназначен для регулировки стыковых зазоров на рельсах всех типов при текущем содержании и ремонте железнодорожных путей.

1.2 Изделие изготовлено для круглогодичной эксплуатации в условиях умеренного климата – исполнение «У» категория 1.1. ГОСТ 15150-69 при температурах окружающего воздуха от минус 20°С до плюс 40°С и относительной влажности до 100% (при температуре не выше 25°С).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики рельсоразгонщика РР-30 представлены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование параметра	Значение параметра
Максимальное усилие, развиваемое разгонщиком, кН (тс)	294,0 (30)
Рабочий ход, мм	100
Номинальное рабочее давление, кг/см ²	630
Усилие на рукоятке гидравлического насоса, Н (кгс)	147 (15)
Типы рельсов	Р50, Р65, Р70
Возврат штоков	пружинный
Габаритные размеры: Длина (Д), мм*	970
Ширина(Ш), мм*	260
Высота (В), мм*	390
Масса, кг**	45

* - Габаритные размеры изделия указаны справочные и могут незначительно отличаться, так как в конструкции присутствуют подвижные детали (рукоятка гидравлического насоса и рукоятки зажимов рельс).

** - Масса изделия может отличаться от указанной, но не более 3% от массы, так как объем рабочей жидкости может быть максимальный или минимальный, после проведения испытаний жидкость не сливается и остается в рабочих полостях изделия.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- 3.1. Рельсоразгонщик путевой гидравлический РР-30 поставляется в собранном виде.
3.2. В комплект поставки входят, таблица 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование	Кол-во
Рельсоразгонщик путевой гидравлический РР-30	1 шт.
Рукоятка-удлиннитель	1 шт.
Клапан аварийный (смонтирован на изделии)	1 шт.
Клин (левый и правый)	2 шт.
Паспорт и Руководство по эксплуатации	1 экз.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

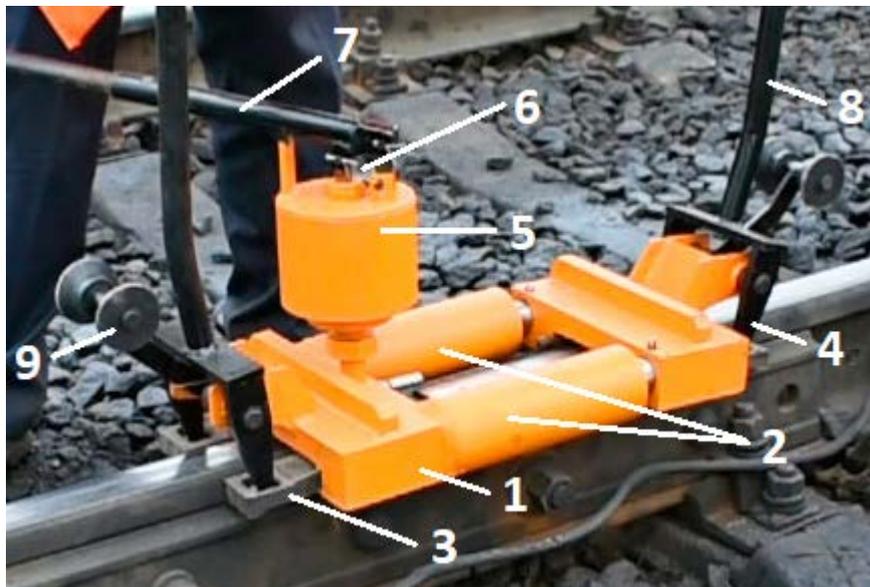


Рис. 1. Рельсоразгонщик путевой гидравлический РР-30.

5.1. Изделие состоит из силового корпуса (левая и правая) 1, в которое при работе упирается шток и корпус 2-х гидроцилиндров 2 с закрепленными на нем зажимными губками 3, губки закреплены на ручке зажима (левая и правая) 8 с закрепленными на них роликами

Для позиционирования разгонщика относительно положения регулировочного зазора между стыком рельс, масляного бачка 5 с двухплунжерным гидронасосом и предохранительным клапаном 6, пробки залива масла расположенного на верхней крышке маслобака, рукоятки с удлинителем для привода гидроцилиндров 7, вентиля спускного с запорной иглой.

5.2. При работе разгонщиком рукояткой приводятся в возвратно-поступательное движение плунжера и масло из масляного бачка нагнетается в гидроцилиндры. Происходит перемещение штока гидроцилиндров в бок и разгонка стыка между рельс. Возврат гидроцилиндра в исходное положение происходит при сбросе давления при повороте спускного вентиля.

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Лица, выполняющие работу разгонщиком, должны знать его конструкцию, правила эксплуатации и требования по технике безопасности.
- 6.2. В процессе эксплуатации необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации железных дорог». «Правила техники безопасности и производственной санитарии при ремонте и содержании железнодорожного пути и сооружений». Инструкцию по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ. Инструкцию по сигнализации и другие действующие правила и инструкции связанные с обеспечением безопасности обслуживающего персонала. При работе с индустриальными маслами общего назначения, для заправки домкрата, руководствоваться требованиями безопасности, указанными в ГОСТ 20799.

7. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Для подготовки к работе разгонщика, необходимо:

- 7.1 Убедиться в наличии рабочей жидкости в гидросистеме и при необходимости долить до номинального уровня. При номинальном уровне масло должно быть по нижний край отверстия под пробку, расположенную в верхней части маслобаке поз.6.
- 7.2. Убедиться в отсутствии воздуха в гидросистеме, при необходимости требуется прокачать несколько раз гидросистему, для удаления воздуха из нее.
- 7.3. Проверить перемещение гидроцилиндров и зажимных рычагов с губками 3;4;8.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 8.1. Разгонщик установить над стыком рельс, чтобы стык находился в звзоре между 2-мя корпусами гидроцилиндров, перемещение изделия по рельсу, производить вручную или с помощью роликов 9.
- 8.2 Зажать правый и левый рельс, с помощью зажимных губок и рычагов 3;4;8
- 8.3 При закрытом сливном клапане поз.6 с помощью рукоятки поз.7 произвести закачивание масла в гидроцилиндры и развести стык до требуемого размера с послеующей фиксацией рельс между собой с помощью предварительно подготовленной стыковочных планок и болтов.
Необходимо помнить, что рабочий ход штоков гидроцилиндров не должен превышать 100 мм.
- 8.4. После фиксации рельс относительно друг друга болтовым соединением, повторить операцию в обратном порядке.
- 8.5. Переноску рельсоразгонщика гидравлического необходимо осуществлять за корпус поз. 1 и за ручки зажима рельс поз. 8, переноска изделия за маслобак поз. 6 и рукоятку насоса поз. 7. приведет к его преждевременному выходу из строя, что повлечет за собой снятие изделия с гарантийного обслуживания.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 9.1. Ежедневный технический уход за изделием включает в себя очистку его от грязи, механических частиц, проверку внешним осмотром на отсутствие повреждений его деталей, трещин в сварочных швах, заливку и доливку рабочей жидкости при необходимости.
- 9.2. При эксплуатации изделия при температуре не ниже -10°C применяется масло индустриальное И-20А ГОСТ 20799-88.
- 8.3 Замена рабочей жидкости производится с полной промывкой гидросистемы изделия.

10. НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

№ п/ п	Неисправность	Причина	Устранение неисправностей *
1	2	3	4
1	Неплавное (толчками) перемещение штока	Наличие воздуха в системе, неплотность соединений	Выпустить воздух через спускной вентиль, устранить неплотность
2	Утечка масла	Повреждены уплотнительные кольца, манжеты	Заменить уплотнительные кольца, манжеты
3	Медленное самопроизвольное опускание штока	Неплотное прилегание шариков	Восстановить гнезда шариков, заменить шарик и грязное масло с промывкой бачка
4	Шток не возвращается в исходное положение	Недостаточное усилие пружины	Заменить пружину, повторить цикл

***Примечание:** все указанные способы устранения неисправностей производить только в мастерских.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

11.1 Рельсоразгонщик путевой гидравлический РР-30 заводской номер _____ соответствует техническим условиям ТУ 30.20.31–006–25871536–2019 проверен и признан годным для эксплуатации.

Дата изготовления _____ 20__ г.

Консервация произведена _____ 20__ г.

Срок консервации 12 месяцев.

Упаковка произведена согласно требованиям, предусмотренным технической документацией.

Контрольный мастер ОТК _____ .

Дата отгрузки потребителю _____ 20__ г.

М.П. _____

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям Рельсоразгонщик путевой гидравлический РР-30 изготовленного на основании ТУ 30.20.31–006–25871536–2019 при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, транспортирования и хранения, изложенных в РР-30.00.000 ПС.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки (сдачи, передачи) потребителю со склада завода-производителя.

12.3 В случае отсутствия сведений о дате отгрузки (сдачи, передачи) изделия потребителю, гарантия исчисляется с даты изготовления изделия.

12.4 Истечение гарантийного срока эксплуатации изделия означает прекращение гарантии изготовителя.

12.5 Устранение дефектов или замена дефектного изделия, а также доукомплектация некомплектного изделия, в течение срока действия гарантии, осуществляется изготовителем за счет потребителя.

12.6 Действие гарантии продлевается на время, в течение которого устраняется дефект изделия или проводилась его доукомплектация. При замене изделия в целом, гарантия исчисляется заново со дня замены.

12.7 Изготовитель не несет ответственности и не гарантирует работу изделия в случае:

- использование его не по назначению;
- отсутствия свидетельства о приемке;
- ремонта изделия или замены сборочных единиц и деталей по усмотрению потребителя, без согласования с заводом-изготовителем, а также при использовании в ремонте не оригинальных запасных частей.
- изменения конструкции изделия, произведенного без согласования с изготовителем.
- использование гидравлического инструмента с техническими характеристиками несоответствующими требуемым параметрам.
- при нарушении условий эксплуатации, указанных в Паспорте и Руководстве по эксплуатации.

12.8 Изготовитель не принимает претензий и не осуществляет гарантийный ремонт в случае:

- предъявления изделия в разобранном виде;
- отсутствие акта о рекламациях.

12.9 По вопросам гарантийного ремонта следует обращаться на завод-изготовитель по адресу: Российская Федерация, 199106, г.Санкт-Петербург, В.О., 22-я линия, д.3, ООО «МЗ «ТЕХКОМ»; тел./факс: (812) 331-50-54, www.texkom-ru.com, e-mail: mztexkom@yandex.ru.

13. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

13.1 Рекламации предъявляют заводу-изготовителю в случае обнаружения некомплектности изделия, дефектов деталей и сборочных единиц или выхода из строя изделия до истечения срока гарантии.

13.2 Организация, эксплуатирующая изделие, должна составить рекламационный акт, где следует указать:

- полное наименование организации, ее почтовый адрес, телефон, электронную почту;
- номер и дату выпуска изделия;
- характер (внешнее проявление) неисправности (отказа), наименование отказавшего элемента;
- режим работы и характер нагрузки;
- количество часов работы отказавшего элемента;
- принятые меры по устранению неисправности;
- дату обнаружения неисправности и дату оформления рекламации.

13.3 Рекламационный акт во всех случаях должен быть подписан руководителем эксплуатирующей организации и ответственным лицом, непосредственно обслуживающим и эксплуатирующим изделие, а также представителем завода-изготовителя, в случае обнаружения дефектов деталей и сборочных единиц или выхода изделия из строя.

13.4 Рекламации, а также вызов представителя следует направлять предприятию изготовителю по адресу:

Российская Федерация, 199106, г.Санкт-Петербург, В.О., 22-я линия, д.3, ООО «МЗ «ТЕХКОМ»;
тел./факс: (812) 331-50-54; e-mail: mztexkom@yandex.ru.

13.5 Вопросы послегарантийного ремонта, поставки запасных частей решаются в индивидуальном порядке с заводом-изготовителем на договорной основе.