



ТЕХНОСВАР
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ СВАРКИ РЕЛЬСОВ



О КОМПАНИИ

Техносвар – ведущая производственно-инжиниринговая компания, создающая инновационные решения в сфере электросварочного оборудования.

На протяжении 20 лет мы разрабатываем, производим и поставляем высокотехнологичное оборудование для сварки рельсов, сочетающее высокую эффективность, надёжность и долговечность.

Наше преимущество – это гарантия качества на каждом этапе: от проектирования до ввода в эксплуатацию.

Мы обеспечиваем:

- Передовые технические решения, соответствующие мировым стандартам.
- Профессиональные пусконаладочные работы с участием опытных специалистов.
- Оперативную сервисную поддержку – как в гарантийный, так и в послегарантийный период.

СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ

Преимущества сервиса Техносвар является компетентность персонала, использование качественных материалов для запасных частей и оригинальных комплектующих.

Основные виды сервисных услуг рельсосварочного оборудования:

- поставка запасных частей и комплектующих
- выполнение пуско-наладочных работ после ремонта или длительного перерыва в работе оборудования
- диагностика неисправностей
- текущий (оперативный) ремонт у Заказчика
- капитальный ремонт на заводе
- модернизация с капитальным ремонтом на заводе
- инструктаж рабочего, обсуживающего и инженерно-технического персонала
- другие виды сервисного обслуживания по запросам Заказчика

НАШИ ПАРТНЕРЫ



Российские железные дороги



Московский метрополитен



Железные дороги Казахстана



Железные дороги Узбекистана



Белорусские железные дороги



Санкт-Петербургский метрополитен



Литовские железные дороги



1. Оборудование для сварки рельсов:

- стационарная рельсосварочная машина T-1000..... 4
- стационарная рельсосварочная машина T-924/925..... 5
- мобильная рельсосварочная машина T-600..... 6
- мобильная рельсосварочная машина T-1400..... 7

2. Мобильный рельсосварочный комплекс на
комбинированном ходу КРСМ-001..... 8

3. Мобильный рельсосварочный комплекс
контейнерного типа МРКК-001.01..... 9

4. Автоматическая установка для многопроходной сварки
прямолинейных швов ТС-1500..... 10

5. Установка для автоматической наплавки торцов рельсовых
окончаний..... 11

6. Испытательное оборудование:

- пресс для проверки сваренных стыков ГЕРКУЛЕС-300..... 12

7. Запасные части..... 13



СТАЦИОНАРНАЯ РЕЛЬСОСВАРОЧНАЯ МАШИНА Т-1000

Предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным или пульсирующим оплавлением в стационарных условиях рельсов площадью поперечного сечения от 5000 мм² до 10000 мм² со снятием грата непосредственно после сварки, с возможностью сварки рельсовых секций, имеющие в своем составе изолированные стыки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Напряжение питающей сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	84
Номинальный длительный вторичный ток, кА	19
Мощность короткого замыкания, кВА	600
Мощность сварочная при ПВ=50%, кВА	180
Наибольшее рабочее давление в гидросистеме, МПа	20
Максимальная скорость осадки, мм/с	30
Максимальное усилие осадки, кН	800
Максимальное усилие зажатия, кН	2000
Масса комплекта поставки, кг	12850
Габаритные размеры, мм: - машины сварочной	5650×1640×2780
- шкафа управления	1290×690×1730
- станции насосной	1300×740×1420
- шкафа для системы записи	690×690×1750



Предназначена для контактной стыковой сварки пульсирующим оплавлением в стационарных условиях элементов железнодорожных крестовин из специальной стали с соответствующими окончаниями рельсов или для сварки рельсов высотой до 195 мм и площадью поперечного сечения до 15 000 мм².

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Напряжение питающей сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	55
Номинальный длительный вторичный ток, кА	19
Мощность короткого замыкания, кВА	400
Мощность сварочная при ПВ=50%, кВА	180
Наибольшее рабочее давление в гидросистеме, МПа	21
Максимальная скорость осадки, мм/с	200
Максимальное усилие осадки, кН	1500
Максимальное усилие зажатия, кН	4000
Масса комплекта поставки, кг	42 000
Габаритные размеры, мм: - машины сварочной	4985×2890×3700
- шкафа управления	1290×690×1730
- станции насосной	1300×745×1420



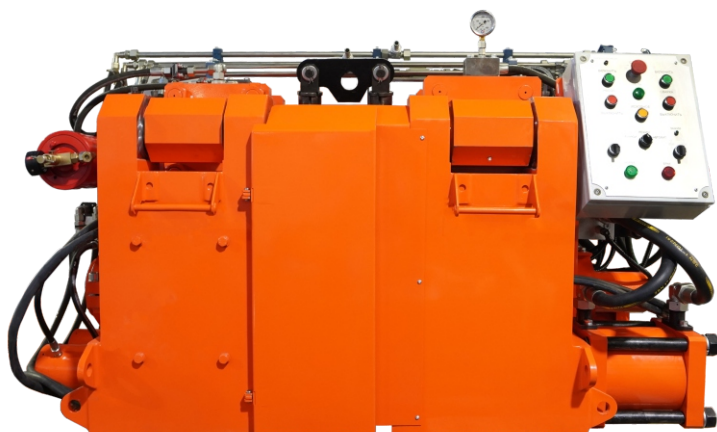
СТАЦИОНАРНАЯ РЕЛЬСОСВАРОЧНАЯ МАШИНА Т-600



Предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным или пульсирующим оплавлением рельсов площадью поперечного сечения от 6500 мм² до 10000 мм² со снятием грата непосредственно после сварки в полевых условиях. Машина может использоваться в стационарных условиях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Напряжение питающей сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	63
Номинальный длительный вторичный ток, кА	22
Мощность короткого замыкания, кВА	400
Мощность сварочная при ПВ=50%, кВА	150
Наибольшее рабочее давление в гидросистеме, МПа	13
Максимальная скорость осадки, мм/с	200
Максимальное усилие осадки, кН	600
Максимальное усилие зажатия, кН	1200
Масса комплекта поставки, кг	3 838
Габаритные размеры, мм: - машины сварочной	1700×1060×1030
- шкафа управления	1300×745×142,7
- станции насосной	1160×660×1615



Предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным или пульсирующим оплавлением рельсов площадью поперечного сечения от 6500 мм² до 10000 мм². со снятием грата непосредственно после сварки в полевых условиях. Имеет возможность, за счет увеличенного усилия осадки-140 тонн сварить длиномерные рельсовые плиты в пути (производить подтяжку плит). Машина может использоваться в стационарных условиях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Напряжение питающей сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	67
Номинальный длительный вторичный ток, кА	24
Мощность короткого замыкания, кВА	500
Мощность сварочная при ПВ=50%, кВА	258
Наибольшее рабочее давление в гидросистеме, МПа	23
Максимальная скорость осадки, мм/с	200
Максимальное усилие осадки, кН	1400
Максимальное усилие зажатия, кН	2800
Масса комплекта поставки, кг	5 000
Габаритные размеры, мм: - машины сварочной	1860×1050×1300
- шкафа управления	1200×600×1600
- станции насосной	1270×740×1530



МОБИЛЬНЫЙ РЕЛЬСОСВАРОЧНЫЙ КОМПЛЕКС НА КОМБИНИРОВАННОМ ХОДУ ТИПА КРСМ-001

Предназначен для контактной стыковой сварки рельсов типа Р50, Р65, и др. в полевых условиях при ремонте и строительстве железнодорожных и трамвайных путей.

Комплекс типа КРСМ-001 на базе шасси на комби ходу выполнен в виде автономного контейнерного блока. В контейнере размещены сварочная машина, кран манипулятор, дизельгенераторная установка и другое вспомогательное оборудование.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Мощность дизель-генератора, В (не менее)	400
Напряжение питающей сети, В	380
Частота, Гц	50
Номинальный вторичный ток, кА	22
Наибольший вторичный ток, кА	63
Наибольшая мощность короткого замыкания, кВА	400
Усилие осадки кН, при наибольшем рабочем давлении в гидросистеме	500
Мощность при ПВ 50%, кВА	150
Скорость осадки, мм/с, не менее	25
Продолжительность сварки стыка, сек	90-240
Угол поворота подъемника со сварочной головкой в горизонтальном направлении	110°
Вылет стрелы подъемника от оси пути, мм	4000
Максимальное выдвижение секции со сварочной головкой, мм	900
Производительность при сварке рельса R65 стык/час	12
Припуск на оплавление, не более, мм	30
Масса снаряженного контейнера, кг	14 500
Габаритные размеры, Д×Ш×В, мм	7000×2500×2800

МОБИЛЬНЫЙ РЕЛЬСОВАРОЧНЫЙ КОМПЛЕКС КОНТЕЙНЕРНОГО ТИПА МРКК-001.01



Предназначен для контактной стыковой сварки рельсов типа Р50, Р65, и др. в полевых условиях при ремонте и строительстве железнодорожных и трамвайных путей.

Выполнен в виде автономного контейнерного блока, состоящего из подвесной сварочной машины, крана-манипулятора, насосной станции, дизельгенераторной установки и другого вспомогательного оборудования.

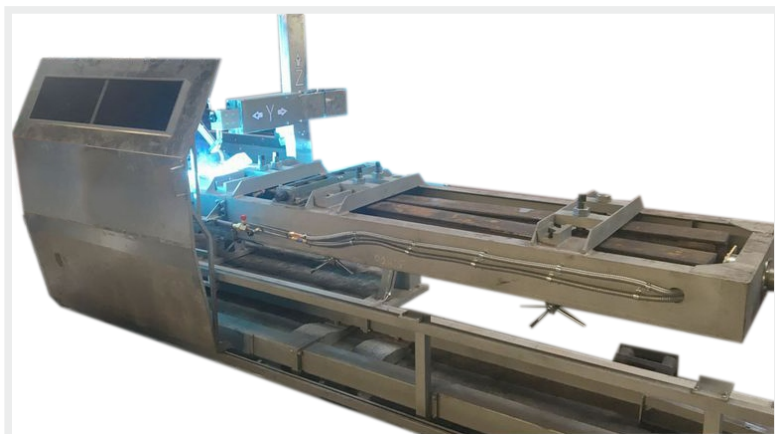
Комплекс может установлен на шасси автомобиля или на железнодорожную платформу.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Мощность дизель-генератора, В (не менее)	400
Напряжение питающей сети, В	380
Частота, Гц	50
Номинальный вторичный ток, кА	22
Наибольший вторичный ток, кА	63
Наибольшая мощность короткого замыкания, кВА	400
Усилие осадки кН, при наибольшем рабочем давлении в гидросистеме	500
Мощность при ПВ 50%, кВА	150
Скорость осадки, мм/с	30
Продолжительность сварки стыка, сек	90-240
Угол поворота подъемника со сварочной головкой в горизонтальном направлении, град.	36°
Вылет стрелы подъемника от оси пути, мм	3600
Максимальное выдвижение секции со сварочной головкой, мм	900
Производительность при сварке рельса R65 стык/час	12
Припуск на оплавление, не более, мм	30
Масса снаряженного контейнера, кг	18 900
Габаритные размеры, Д×Ш×В, мм	12400×2500×2800



АВТОМАТИЧЕСКАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ МНОГОПРОХОДНОЙ СВАРКИ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ШВОВ ТС-1500



Установка предназначена для автоматической дуговой многопроходной сварки специальной проволокой продольных швов соединений приварных рельсов сердечника. Длина сварочного шва до 1500 мм. Многопроходное выполнение корневого, заполняющего и облицовочного шва. Сварка по головке и подошве обеспечивается с применением кантователя поочередно.

Система управления установкой обеспечивает:

- ручное управление всеми исполнительными механизмами с помощью выносного пульта оператора;
- программирование точки «А и Б» шва с сохранением программы в памяти;
- сварку с колебательными движениями, настройкой амплитуды, временем задержки;
- быструю переналадку под сварку рельсовых окончаний различных типов;
- система протоколирования сварочного процесса позволяет записывать параметры сварки по различным показателям и сохранять архив сварок;
- контроль температуры свариваемых изделий и регулирование высокого отпуска после завершения цикла.

Сварочная каретка:

- автоматическое и ручное перемещение каретки вдоль шва в диапазоне 0 - 1500 мм
- амплитуда колебательных движений до ± 15 мм
- регулировка по высоте – имеется

Источник питания:

- мощность выпрямленного тока 500А;
- устройство подачи проволоки;

Кантователь:

- кантователь выполнен в виде рамы с элементами для фиксации сваренных рельсов в исходной позиции;
- длина сборочной единицы до 3000 мм, ширина до 500 мм, вес до 500 кг;
- вращение изделия на 180 градусов;

Технология:

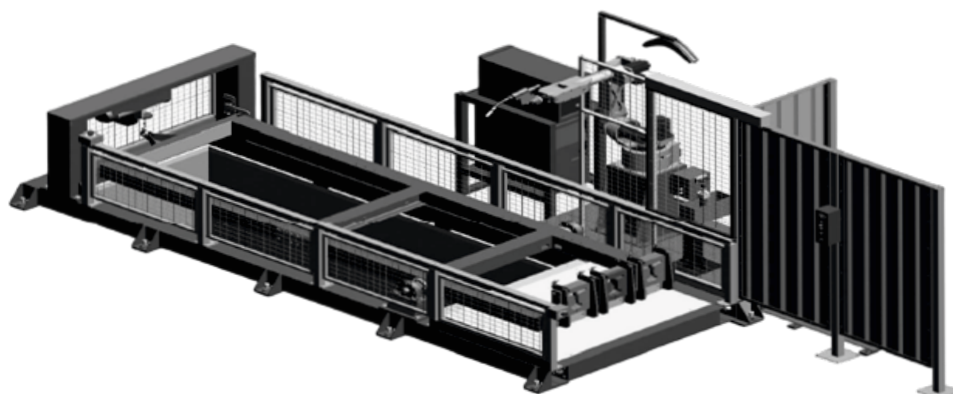
- разработка технологии сварки рельсов продольным многопроходным швом, с контролем температуры предварительного разогрева изделия, подогрева в процессе сварки и «высокого отпуска» после выполнения сварки с применением технологии индукционного нагрева.



Установка предназначена для многослойной дуговой наплавки хромоникелевой проволокой аустенитного класса на торец рельсовых деталей типа Р65 длиной 600-3100 мм и рельсового окончания крестовины длиной 1000-3100 мм слоя специальной стали аустенитного класса толщиной до 30 мм.

Наплавка выполняется с принудительным формированием боковой наплавляемой поверхности. Система управления процессов сварки оснащена устройством записи в память основных режимов сварки - ток, напряжение, скорость подачи сварочной проволоки и других параметров влияющих на качество наплавки.

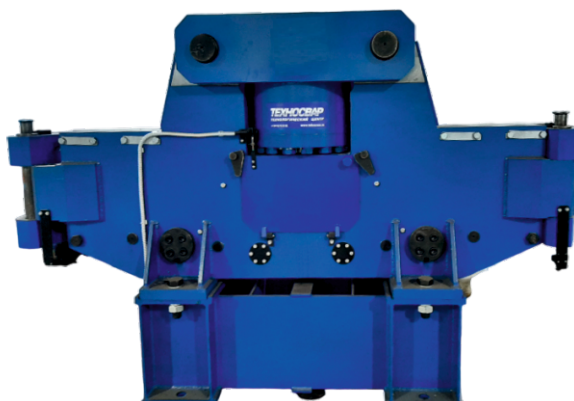
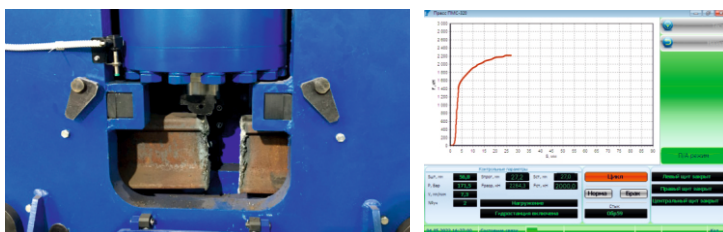
Программное обеспечение установки позволяет разрабатывать управляющие программы на сварочный комплекс для наплавки на торцы рельсовых деталей разных профилей.





ПРЕСС ДЛЯ ПРОВЕРКИ СВАРЕННЫХ СТЫКОВ ГЕРКУЛЕС-300

Предназначен для проверки качества сварных стыков рельсов путем испытания контрольных образцов на статический поперечный изгиб.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Номинальное напряжение питающей сети, В.	380
Номинальное напряжение дизельной электростанции, В.	400
Частота питающего напряжения, Гц.	50
Максимальное усилие, т, не менее	300
Максимальный прогиб, мм	60
Длина испытываемых образцов, мм.	1100...1800
Рабочее давление в гидросистеме, МПа.	40
Габаритные размеры, Д x Ш x В, мм: пресс гидростанция шкаф управления	2200x560x1540 670x435x725 625x450x1750
Масса, кг: пресс гидростанция шкаф управления	3260 105 130



«ГЕРКУЛЕС-300» внесен
в Государственный реестр
средств измерений.
(номер в реестре: 92860-24)





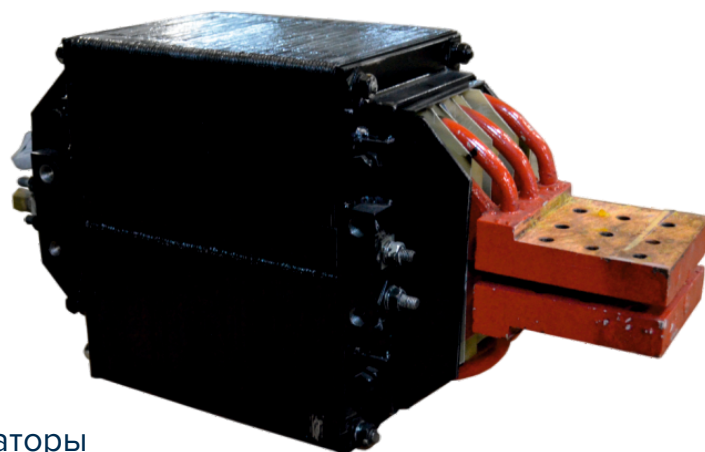
токоподводы



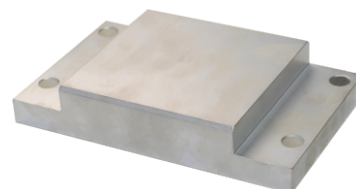
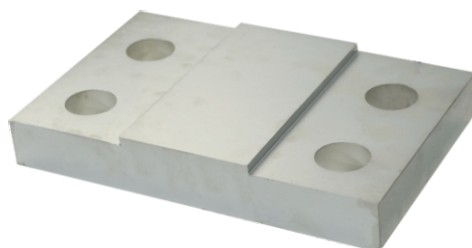
ножи
гратоснимателя



гибкие
медные шины



трансформаторы



электроды



КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



+7 (8112) 72-52-13



info@tehnosvar.ru



<https://tehnosvar.ru/>



180502, Псковская область, м.р-н Псковский,
с.п. Логозовская волость, д Неелово-1, ул. Юбилейная, д. 5ж



