



СИСТЕМА ЛУБРИКАЦИИ

Компанией ТВЕМА совместно с Департаментом технической политики ОАО «РЖД» в 2009-2010 годах была проведена работа по анализу технических решений эксплуатируемых на железных дорогах вагонов-рельсосмазывателей и выбору наиболее оптимальной конфигурации их планировки и рельсосмазывающего оборудования.

В результате этой работы компанией был создан вагон-рельсосмазыватель, который имеет современное высокотехнологичное рельсосмазывающее оборудование, которое по своей функциональности превышает возможности существующих аналогов за счет использования интеллектуального программного обеспечения.

Для смазывания головки рельса создана уникальная система подачи смазки. Работа системы смазки производится на основании данных маршрутов, формируемых на основе баз паспортных данных с корректировкой производящейся при считывании электронных меток на пути. Работа по установке меток в настоящее время разворачивается на сети железных дорог России.

Рельсосмазывающая установка имеет гидравлическую подачу смазки – основную и резервную - с пневматической подачей смазки.

Установка имеет в своем составе:

- заправочную систему;
- два расходных бака для смазки;
- компрессор с ресивером;
- автоматическую систему подачи смазки на форсунку с возможностью управления от GPS/ГЛОНАСС или гироскопического датчика (в качестве резервного);
- узлы подачи смазки на рельсы с системой обогрева внешнего трубопровода и форсунок.



Емкость баков для смазочного материала составляет 1200 л. Два заправочных модуля с обеих сторон вагона обеспечивают загрузку бочек со смазкой общей емкостью 2м³. Заправочная система содержит фильтры, исключающие загрязнение смазки. Каждый из расходных баков оснащен оборудованием для определения количества

и перемешивания смазывающего материала.

Оборотное плечо при разовой заправке смазочным материалом составляет до 5000 км. Удельный расход смазочного материала на 1 км смазываемого рельса в кривой вне зависимости от скорости движения вагона - 0,15-0,35 л.

Положение оси форсунки относительно поверхности катания рельсов - 11 ± 2 мм; Диаметр сменного сопла форсунки для нанесения смазочного материала - не более 0,9 мм.

Отклонение от заданной точки начала (окончания) подачи смазочного материала - 10 ± 1 м.

Наименование показателя	Значение
Тип вагона	Пассажирский, модели 61-4179850
Ширина колеи, мм	1520
Скорость движения рабочая, км/ч	от 5 до 120
Радиус смазываемых кривых, м	от 200 до 2000
Общее количество смазки загружаемой в вагон, л	1200
Вместимость расходного бака, не менее, л	60
Количество расходных баков, шт	2
Положение оси форсунки относительно поверхности катания рельсов, мм	11 ± 2
Диаметр сменного сопла форсунки для нанесения смазочного материала не более, мм	0,9
Удельное количество смазочного материала на 1 км смазываемого рельса вне зависимости от скорости движения вагона, мл	от 150 до 350
Оборотное плечо при разовой заправке смазкой, км	5000
Тип смазки	жидкая и консинстентная