

Přídavná zařízení dvoucestných vozidel

Hydraulický měnič pražců HSW RICHTER & MÜLLER

1. POPIS PŘÍDAVNÉHO ZAŘÍZENÍ

Hydraulický měnič pražců HSW je pracovní zařízení určené k montáži na dvoucestná vozidla, případně další vhodná kolejová vozidla.

Konstrukci tvoří svařenec rámu se třemi segmenty těžební lžice pro nabírání nebo nahrnování štěrku z/nebo do kolejového lože, k tomuto rámu je pomocí šroubových spojů připevněna otoč s hydraulicky ovládanými kleštěmi pro uchopení pražců a adaptérová deska pro uchycení k výložníku rypadla.

2. ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ A TECHNOLOGICKÉ PARAMETRY

délka přídavného zařízení	1700 mm
šířka	2800 mm
výška	865 mm
hmotnost	1200 kg

Technologický výkon měniče pražců HSW je závislý na vzdálenosti úložiště měněných pražců (výměna 1 pražce za cca 3 min).

Příprava pracoviště (posunutí pražců a vytvoření mezery potřebné pro vyjmutí prvního pražce cca 20 min.

Měnič pražců je určen pro použití v rozsahu vnějších teplot od +30 °C (měřeno ve stínu) do -5 °C.

Orientační ztrátové časy mimo doby jízdy na a z místa nasazení stroje:

- příprava (montáž přídavného zařízení na dvoucestný stroj, seřízení a nastavení pracovní výšky) cca 10 min;
- doba nakolejení max. 5 min.

Překážky pro práci stroje:

těmito překážkami se rozumí veškerá zařízení dopravní cesty nacházející se v dosahu pracovních agregátů stroje a silničních pneumatik stroje.

3. PRÁCE STROJE S PŘÍDAVNÝM ZAŘÍZENÍM

VYUŽITÍ PŘÍDAVNÉHO ZAŘÍZENÍ

Měnič pražců HSW se používá pro výměnu dřevěných, betonových a ocelových pražců bez snesení kolejového roštu (především souvislou a menšího rozsahu). Výměna pražců měničem pražců HSW je mechanizovaná a zracionalizovaná. Otoč umožňuje plynulé otáčení kleští v rozsahu 360° a tím dosažení požadované pozice potřebné pro uchopení pražců. Plastové výstelky kleští brání poškození

pražců. Odběr nebo doplňování šterku kolejového lože je prováděno pomocí těžební lžice.

Upnutí měniče pražců HSW na výložník (násadu) rypadla probíhá standardním montážním postupem. Při montáži nebo demontáži měniče pražců HSW na stroj musí být dodrženy pokyny pro montáž, které jsou uvedeny v návodu k obsluze a údržbě. Ovládání a manipulace s přídatným zařízením je prováděno z kabiny dvoucestného stroje.

PÁRCE S PŘÍDAVNÝM ZAŘÍZENÍM

Před každým novým použitím je třeba nastavit pomocí vodících kladek hloubku záběru těžební lžice při odběru šterku.

Vlastní práce začíná demontáží upevňovadel, posunutím pražců nebo vyjmutím pražců pro vytvoření potřebné mezery pro umožnění otáčení pražců o 90°. Lžice se umístí mezi dva pražce, vodící klady dosednou na hlavy kolejnic, pak se nabere přebytečný šterk a uloží do kolejového lože do prostoru ve směru práce za stroj, případně je možné uložení šterku mimo kolejiště.

Výměna pražců se provádí pomocí kleští. Po demontáži upevňovadel se pražec uchopí, posune a otočí o 90° a následně vyveze na úložiště. Kleštěmi se uchopí nový pražec a stejným způsobem vloží do kolejového lože. Uložený šterk je pomocí lžice nahrnut zpět do mezipražcových prostor kolejového lože a rovnoměrně rozprostřen. Rovněž je za pomoci lžice provedeno očištění hlav kolejnic.

Pomocní pracovníci provedou korekci rozdělení pražců, montáž a dotažení upevňovadel.

4. OBSLUHA DVOUCESTNÉHO STROJE S PŘÍDAVNÝM ZAŘÍZENÍM

Obsluhu dvoucestného stroje tvoří strojvedoucí SV (řidič) a minimálně 3 zaměstnanci pro pomocné práce k manipulaci s upevňovadly.

Při pracích prováděných na tratích SŽDC, musí mít obsluha kvalifikační způsobilost dle Předpisu o odborné způsobilosti a znalosti osob při provozování dráhy a drážní dopravy SŽDC Zam1. Musí být dodržovány bezpečnostní předpisy a návod k obsluze a údržbě stroje a přídatného zařízení.

5. OSTATNÍ ÚDAJE

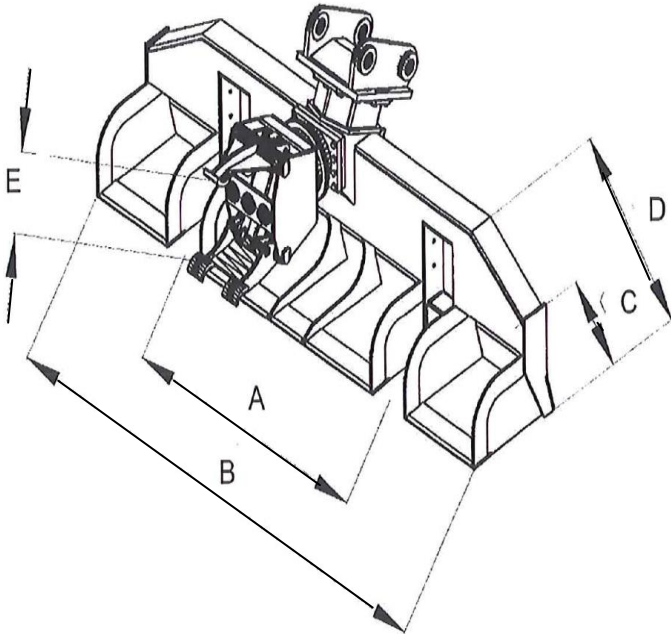
Vozidlo smí pracovat jen na vyloučené koleji (při plánované i nepředpokládané výluce) a na elektrifikovaných tratích jen za napětové výluky. V případě, že nastavba vozidla při práci bude zasahovat do průjezdného průřezu sousední koleje, je vedoucí práce povinen předem dohodnout s výpravčím (dispečerem) před zahájením prací nepředpokládanou výlukou sousední koleje nebo i napětovou výlukou trakčního vedení sousední koleje. Bez tohoto opatření je zakázáno natáčet přídatné zařízení do profilu sousední koleje.

Bezpečná vzdálenost před a za pohybujícím se strojem v pracovní činnosti je vzdálenost větší jak 20 m.

6. ÚDRŽBA A OPRAVY

Pro údržbu a opravy dvoucestného stroje a přídavného zařízení platí pravidla stanovená návodem na údržbu zpracovaným výrobcem, případně provozovatelem stroje.

Obrázek č.1 – typový výkres HSW (hydraulický měnič pražců)



A	B	C	D	E min.	E max.	Hmotnost
1.500 mm	2.800 mm	550 mm	790 mm	0 mm	445 mm	1.135 kg