

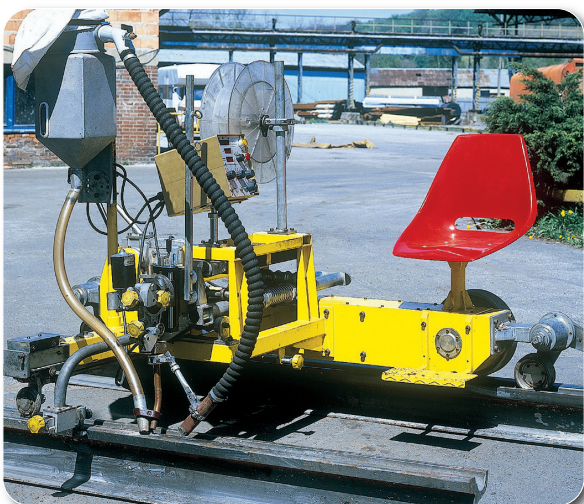
# Die hervorragende Technologie des Aufschweißens der Straßenbahnbögen\*



\* PATENTED BY JINPO PLUS & KMT INTERNATIONAL, CZECH REPUBLIC

**RAIL  
WALKER™**

## 5 Gründen für die Wahl unserer Technologie



Rail Walker

1

Die Komplettlösung des Aufschweißens von Schienenoberteil mit dem technischen Hinterland ermöglicht die Rekonstruktionen ohne Abhängigkeit von den äußeren Quellen durchführen.

2

Mehrfache Kostensenkung für die Rekonstruktion der abgenutzten Schienen und die Möglichkeit weiterer Wiederholende Renovation.

3

Neue patentierte Technologie der Unterpulverauftragschweißung mit dem Automat, ohne Vorwärmen.

4

Die erreichte Aufschweißhärte entspricht der Schienen-Härte, dazu kann man, laut der Betriebsbedingungen, die erhöhte Härte erreichen

5

Die Reparaturen kann man auf der beliebigen Schienenfläche, bei dem Einhalten der Schienen- ursprungform durchführen.



Technologie und Anlage sind durch den erteilten Patent und die Eintragung von Baumusterprüfbescheinigung geschützt.

**kmt**  
international

# Unser Vorteil beruht in der komplexlösung der Problematik des **Schienenoberteilaufschweißens**.

1

## Technologie

Das Aufschweißen mit dem Automat ohne Vorwärmen, wobei die Aufschweißhärte der Härte des Schienengrundwerkstoffs entspricht. Railwalker ermöglicht, die hochproduktive Rekonstruktionen der Schienen durchführen, die in dem öffentlichen Stadtverkehr verwendet werden kann. Die Reparaturen kann man durch Aufschweißen der abgenutzten Schienen an den Flanken u. Oberflächen, bei den gebogenen oder geraden Bahnen, und in den beliebigen Längen durchführen. Das alles beim Erhalten der geometrischen Genauigkeit der Ursprungsform der Schienenköpfen und hohen Güte der Aufschweißschichte. Das Aufschweißen der Schienenkopfflanke, einschließlich der Oberfläche, mit Hilfe der Aufschweißanlage ist möglich, mit der Genauigkeit von 0+1 mm durchzuführen. Das Aufschweißen mit dem Automat minimales den Einfluss des Menschenfaktors. Die neue Technologie und Aufschweißanlage Railwalker sind erfolgreich sowohl in den Bescheinigungsprüfungen, als auch in den Betriebsbedingungen überprüft worden und sind durch das erteilte Patent und durch die Eintragung von Baumusterprüfbescheinigung geschützt.

2

## Konstruktionslösung des Wagens

Die Anlage stellt die Fahraufnahme und Lagstellung des Aufschweißkopfes bei der Reprofilation von abgenutzten Schienen der Straßenbahnbögen sicher. Der Wagen hat zwei Antriebsräder, die den wesentlichen Teil des Gewichtes der ganzen Anlage tragen und fahren auf der Schiene, die nicht aufgeschweißt ist. Die Leitung und Stellung des Wagens bei der Durchfahrt in dem Bogen ist durch die drei Radanordnung und mittels zwei Paaren der Leitrollen gesichert. Auf der aufgeschweißten Schienen befahren die Wagen mittels einer Rolle auf der Teleskopschulter und die Rollenlage kann die Bedienung aus ihrer Arbeitsplatz fernsteuern. Die Aufschweißkopflage kann man mittels Handstütze einstellen. Die Beobachtung der Linie der aufgeschweißten Schiene sichert die mechanische Kopieranlage, deren Genauigkeit erreicht die Werte von 0,3 mm in beiden Richtungen. Der Wagen ist mit der Schweißkopf und Rezirkulation des Schmelzmittels ausgerüstet. Mit Hilfe einer Zusatzeinrichtung kann man die graphische Aufnahmen des Zeitverlaufes der Schweißparametern sicherstellen.

3

## Technisches Hinterland

Die Komplettlösung der technischen Anlage in der Durchführung des Mobilcontainers ermöglicht, die gesamte notwendige Technologie in den abgeschlossenen Kompaktraum zu konzentrieren. Nach dem Transport des Containers auf den Arbeitsplatz (Rollwagen, LKW, Containerträger, Eisenbahnwagen) stellt dieser Raum die notwendigen Rekonstruktionen sicher, ohne von den äußeren Quellen abhängig zu sein.



Mobil-Container mit dem technischen Hinterland



Aufschweißkopf



Schnitt durch die Ober- u. Flankenaufschweißung des Schienenkopfes



Aufschweißung des Bogens in der Praxis



Mobil-Container

### TECHNISCHE PARAMETERN

#### Aufschweißwagen

Maßen:	2135 x 1660 x 1120 -1440 mm
Gewicht:	322 kg
Fahraufnahmegeschwindigkeit:	10-250 cm/min
motor A6-VEC:	4000 ot./min
Übersetzung:	1:617
Kupplung:	claw

#### Schweißanlage

Max. Schweißstrom:	800 A
Durchschnitt des Schweißdrahtes:	1,6 - 4,0 mm
Geschwindigkeit des Drahtzubringens:	9 m/min
Drahtgewicht, max.:	30 kg
Volumen des Schmelzmittelbehälters:	10 l
Verschiebung der senkrechten Supporten:	90 + 50 mm
Verschiebung der waagerechten Supporten:	330 mm
Druckluftzuleitung für die Rezirkulation:	4 at 175 l/min, 5 at 225 l/min, 6 at 250 l/min

**KMT International, s.r.o.**  
Výstavní 2244/8  
Ostrava 9, CZECH REPUBLIC  
Tel./Fax: +420 597 479 382  
e-mail: kmt@kmt.cz

www.kmt.cz

**kmt**  
international