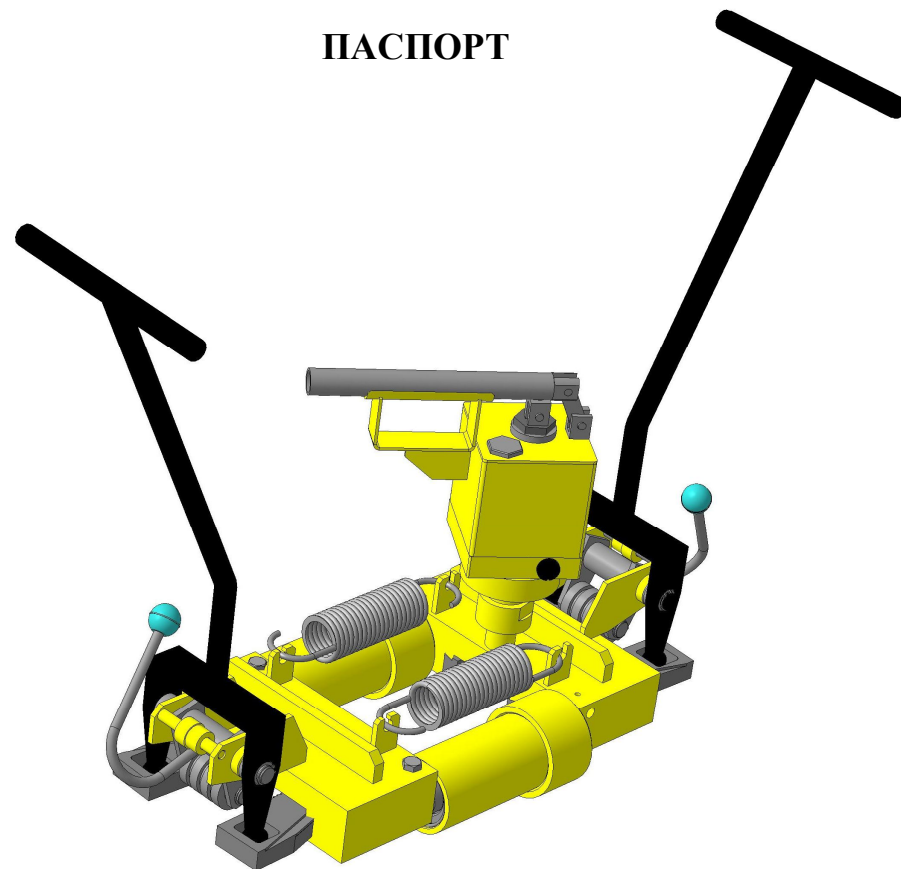


1 Корпус; 2 Бок масляный; 3 Гидроцилиндр; 4 Клинья захватные;
 5 Клапан переключный; 6 Клапан; 7 Сошник; 8 Ролик; 9 Рычаг;
 10 Пружина стяжная.

РАЗГОНЩИК ЗАЗОРОВ РЗ-25

ПАСПОРТ



Г. Белгород

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Разгонщик зазоров РЗ-25 предназначен для регулировки и разгонки рельсовых стыковых зазоров при сооружении и текущем содержании верхнего строения пути с рельсами до Р65 включительно, с деревянными и железобетонными шпалами, при всех видах не смерзшегося балласта, на всех этапах строительства новых и эксплуатации вторых железнодорожных путей на прямых и кривых участках.

РЗ-25 – улучшенная конструкция ранее выпускавшихся приборов РН-01, РН-02, более надежен в работе и удобен в обслуживании.

В приборе снижена металлоемкость, изменена система подачи масла из насосной установки в рабочие полости распорных цилиндров.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Распорное усилие	тс	25
Рабочее давление	кгс/см ²	405
Максимальная величина раздвижки	мм	110
Усилие на рукоятке, не более	кгс	40
Рабочая жидкость	масло индустриальное И20А ГОСТ 20799-88 ВМГЗ ТУ 38-101479-86	
Заправочная емкость гидросистемы	л	1,2
Габаритные размеры:		
длина	мм	750
ширина	мм	316
высота	мм	663
Масса сухого разгонщика	кг	57
Масса комплекта (заправленного, с рукояткой), не более	кг	59

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Транспортирование разгонщика зазоров РЗ-25 может производиться любым видом транспорта. Условия транспортирования должны обеспечить сохранность качества и товарного вида разгонщика. При перевозке не допускается многоярусная погрузка разгонщиков, а также их установка не на опорное устройство.

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие – изготовитель гарантирует надежную работу РЗ-25 в течение 12 месяцев при соблюдении потребителем условий хранения, эксплуатации и транспортирования.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Гидравлический разгонщик РЗ-25

изготовлен «_____» 201_г. Зав № _____

в соответствии с техническими условиями и конструкторской документацией, испытан и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК _____

1	2	3	4
3.	Медленное самопроизвольное складывание прибора	Неплотное прилегание шариков	Восстановить гнезда шариков, заменить шарик и грязное масло с промывкой бачка
4.	Гильза не возвращается в исходное положение	Недостаточное усилие пружины попадание в мертвую точку	Заменить пружину, повторить цикл

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Производить проверку технического состояния разгонщика по обнаружению признаков неисправностей, а при их отсутствии не реже одного раза в год.
2. Считать разгонщик исправным, если под воздействием пружин происходит возврат подвижного корпуса в исходное положение и отсутствует течь масла в соединениях.
3. Смену масла следует производить через каждые 400-500 часов работы.
4. Необходимо строго следить за тем, чтобы при открытом отверстии бачка в последний не могли попасть песок, грязь, вода.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранить разгонщики следует в закрытом помещении, в котором не должны содержаться вещества, вызывающие коррозию. При постановке на хранение необходимо:

- очистить разгонщики от пыли и грязи;
- смазать консервирующими смазками механически обработанные неокрашенные поверхности деталей, узлов.

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА РАЗГОНЩИКА

Разгонщик представляет собой механизм, состоящий из двух клинозажимных устройств, двух механизмов управления клиньями, приспособлением для перемещения разгонщика по рельсовой нити, гидропривода.

Каждое клинозажимное устройство состоит из неподвижного и подвижного корпусов, имеющих угловые пазы для перемещения в них подвижно установленных клиньев. Клинья в корпусах размещены попарно – острыми концами направлены навстречу друг другу. При раздвижке одного из корпусов происходит самозаклинивание клиньев, замыкающим звеном которого является головка рельса (осуществляется жесткий захват головки рельса).

Перемещение клиньев при их предварительной заклинке в корпусах и их освобождение осуществляется вилками-поводками.

Перемещение клинозажимных устройств с зажатými головками рельса осуществляется двумя гидроцилиндрами, установленными на неподвижном корпусе. На осях вилок-поводков шарнирно размещены обоймы с роликами предназначенными для перемещения разгонщика по рельсовой нити от стыка к стыку. Установка разгонщика в рабочее и транспортное положения осуществляется рычагами, которые соединены с обоймами роликов. В бачке, закрепленном на неподвижном корпусе, смонтирован гидропривод, состоящий из плунжерного насоса, рукоятки привода, предохранительного и перепускного клапанов.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|-----------------------------------|-------|
| 1. Гидравлический разгонщик РЗ-25 | 1 шт. |
| 2. Рукоятка | 1 шт. |
| 3. Паспорт | 1 шт. |

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

1. Эксплуатация разгонщика должна соответствовать требованиям ГОСТ 12 04026-76 СНиП 111-4-80 и СП1042-73.
2. К работе с разгонщиком допускается производственный персонал, ознакомленный с настоящей инструкцией, прошедшие предварительный и периодический, а также инструкции по выполнению

монтажно-такелажных операций с применением разгонщиков.

3. Перед эксплуатацией домкрата проверить наличие и уровень масла в бачке, при необходимости долить.

4. Проверить работу домкрата в режиме подъема и опускания.

5. Запрещается:

Работать с домкратом, имеющим какие-либо неисправности.

Заливку масла производить только при сдвинутых гидроцилиндрах разгонщика, марка масла должна соответствовать указанному в паспорте. Расстояние между крышкой бачка и уровнем залитого масла должно быть от $8 \div 10$ мм.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

В состав работ по регулировке стыковых зазоров входят: измерение зазоров по обеим рельсовым нитям перегона (от входной до выходной стрелок), ограничивающих перегон; составление ведомости величин передвижки рельсов, соответственно для левой и правой рельсовой нитей; ослабление стыковых креплений, снятие или передвижка противоугонов, встречных перемещению рельсов; продольная передвижка рельсов до требуемой величины зазоров при помощи разгонщика, закрепление стыковых креплений; установка противоугонов в соответствии с эпюрой.

Регулировку стыковых зазоров разгонщиком выполняют в следующем порядке:

- осмотреть рельс около стыка, при обнаружении на рельсе наклёпа более чем 8мм в месте регулирования стыка необходимо удалить наклёп путём шлифования наждачным кругом.

- разгонщик размещают над стыком рельсовой нити подвижным клинозажимным устройством в сторону сдвижки так, чтобы стык оказался в середине «окна» (между клинозажимными устройствами) разгонщика;

- при помощи рычажного механизма опускают клинозажимные устройства до уровня головки рельса;

- вилкой-поводком принудительно производят предварительную заклинку клиньев на стыке рельсовой нити;

- при помощи гидравлического привода перемещают штоки гидроцилиндров неподвижного клинозажимного устройства, тем самым, перемещая подвижное клинозажимное устройство и звено рельсовой нити до образования в регулируемых стыках зазоров тре-

буемой величины;

- производят разклинку клинозажимных устройств и открыв передвижной клапан гидросистемы, при помощи пружин, возвращают исполнительные механизмы разгонщика в исходное рабочее положение;

- устанавливают ролики в положение для транспортировки разгонщика по рельсовой нити и перемещают его до следующего стыка;

- в том же порядке регулируют стыковые зазоры на другой рельсовой нити.

При получении отрицательной величины передвижки рельсов (стыков левой и правой рельсовых нитей) необходимо выполнить сгон рельсов, т.е. развернуть один разгонщик в обратном направлении.

Работы производятся при температуре наружного воздуха от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$ при не смерзшемся балласте.

7. НЕИСПРАВНОСТИ ИХ УСТРАНЕНИЕ

№ п/п	Неисправность	Причина	Устранение неисправностей
1	2	3	4
1.	Неплавное /толчками/ перемещение гильзы	Наличие воздуха в системе, не плотность соединений	Выпустить воздух через спускной вентиль, устранить не плотность
2.	Утечка масла	Повреждены уплотнительные кольца, манжеты	Заменить уплотнительные кольца, манжеты