

# Особенности выполнения ремонтно-путевых работ на бесстыковом пути с применением путевых машин

## Подготовка пути

1. перед выполнением работ - рельсовые скрепления на маячных шпалах приводят в рабочее положение, фиксируют положение рисков
2. После выполнения работ производят обратные замены, проверяют положение рисков на рельсах и смещения контрольных сечений на рельсах относительно створов
3. Все работы производят в соответствии с данными **таблицы 4.2**
4. После завершения работы щебнеочистительных машин вне уравнительных пролётов, на участках разрядки их рабочих органов + 75м с обеих сторон выполнить регулировку напряжений

# Допускаемые изменения температуры рельсовых плетей при работе путевых машин

Машины	Допускаемое отклонение температуры плетей, °С, от температуры закрепления в сторону			
	повышения		понижения	
	в прямых участках и в кривых R ≥ 800 м	в кривых радиусом R < 800 м	в прямых участках и в кривых R ≥ 800 м	в кривых радиусом R < 800 м
Щебнеочистительные баровые: ЩОМ-6Б, СЧ-600, СЧ-601, СЧУ-800, РМ-76, РМ80, РМ-2002, ОТ-400, ОТ-800, АХМ-801	15	10	25	20
Щебнеочистительные роторные: ЩОМ-6Р, УМ-М	20	15	25	20
Балластировочные и рихтовочные: ЭЛБ-3, ЭЛБ-4, ЭЛБ-1Р, ЭЛБ-ЗМК, Р-2000, Р-02, ПРБ	10	5	30	25
Выправочно-подбивочные: ВПО-3000, ВПО-3-3000, ВПР-1200, ВПР-02, «Дуоматик», ВПРС-500, ВПРС-02, ВПРС-03, «Унимат», Динамик 09-3х	20	15	30	25
	20	15	30	25
Вакуумная уборочная машина СМ ВУ-1800	15	10	30	25
Динамические стабилизаторы: ДСП, ДСПС, СПП	25	25	без ограничений	

## Примечания.

1. При работе роторных щебнеочистительных машин без вырезки балласта под рельсошпальной решеткой внутренние стенки траншей должны находиться от торцов шпал не ближе 15-25 см.
2. При работе выправочно-подбивочных машин перед проходом динамических стабилизаторов включают уплотнители откосов с предварительным заполнением шпальных ящиков слоем щебня не менее 2/3 толщины железобетонной шпалы в средней части и шириной плеча по верху торцов шпал не менее 25 см, а также обеспечением прижатия рельсов промежуточными рельсовыми скреплениями по существующим нормам.
3. После работы указанных машин на период, когда температура рельсов превышает температуру закрепления более чем на 15°С, до наработки тоннажа 0,5 млн. т брутто скорость движения поездов ограничивается до 60 км/ч.

# Смена рабочего канта

Смена рабочего канта – процесс установки плетей бесстыкового пути неизношенной боковой гранью внутрь колеи.

Для перекладки могут использоваться рельсовые плети, имеющие боковой износ **до 15 мм**

## **Способы смены рабочего канта**

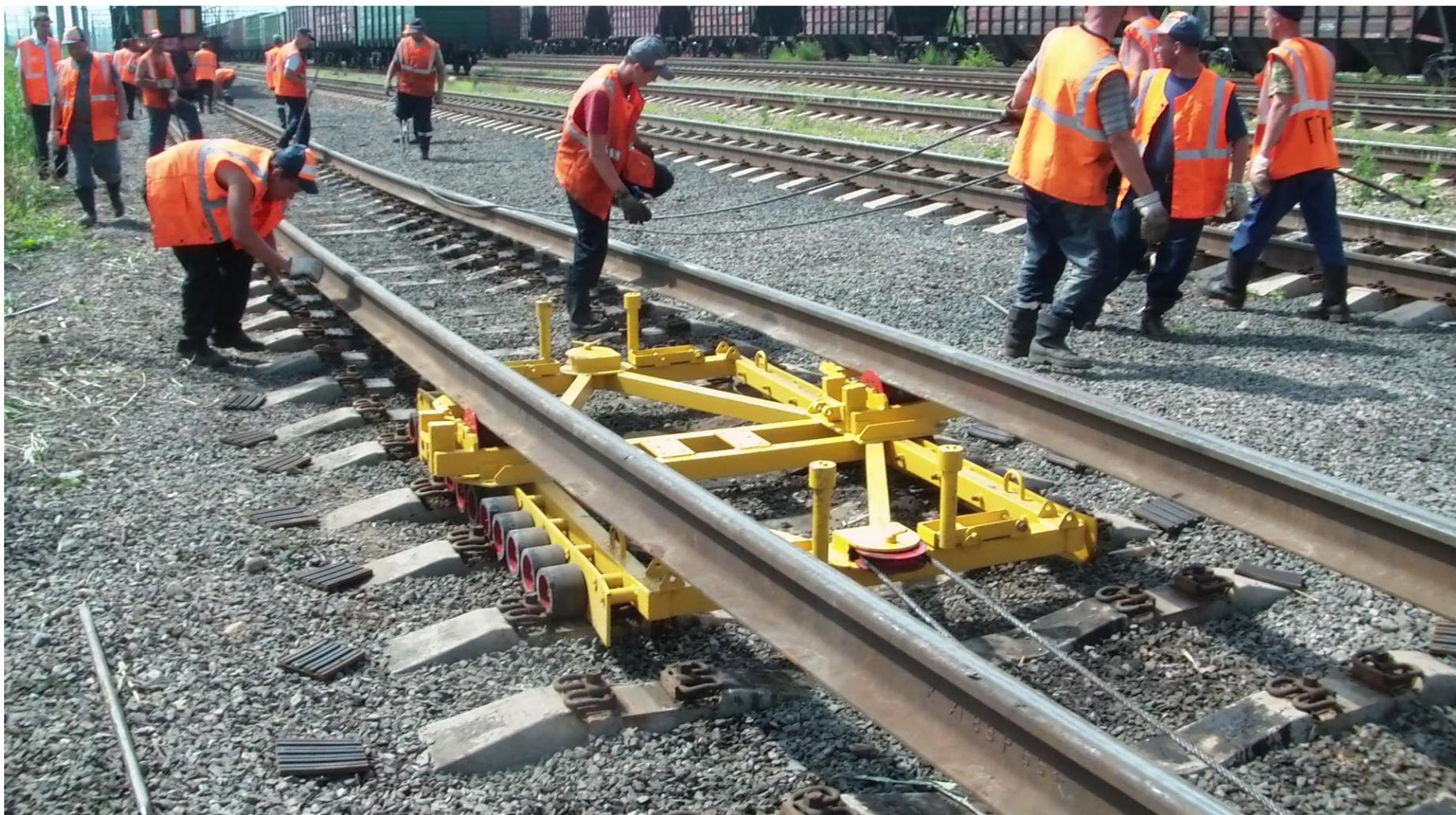
**Перекладка плетей бесстыкового пути из близлежащего прямого участка в кривой участок**

**Перекладка плети внутренней нити кривой в наружную при помощи специальных устройств.**

# Салазки с роликовыми опорами



# Салазки с роликовыми опорами



## **Тема:** Укладка бесстыкового пути

- 1. Изготовление плетей в РСП**
- 2. Перевозка плетей бесстыкового пути длиной до 800 м на специальном рельсовозном составе.**
- 3. Выгрузка плетей после зацепления их за ходовые рельсы внутрь колеи вытягиванием из-под них состава**
- 4. Замена инвентарных рельсов на рельсовые плети в «окно» с помощью специальных тележек**
- 5. Ввод плетей в расчётный интервал температур в момент замены плетей (если позволяют условия) или временное закрепление плетей (впоследствии производится ввод плетей в оптимальную температуру)**

# Состав для перевозки рельсовых плетей РС-800/3 (три яруса)



В каждом ярусе – **10 плетей** длиной по 800 м (12 км пути)

Состав оснащён устройством для подъёма плетей на второй и третий ярусы

## Погрузка, перевозка, выгрузка

- Выгруженные внутри рельсовой колеи плети закрепляют на деревянных шпалах или полушпалках двумя костылями через каждые **15м в кривых радиусами 800м и менее**, и через **25м в остальных случаях**, костыли не должны зажимать подошву рельса
- Концы плетей защищают башмаками, которые не должны препятствовать температурному перемещению рельсовых плетей