



ВАТ «КАХОВСЬКИЙ ЗАВОД ЕЛЕКТРОЗВАРЮВАЛЬНОГО УСТАТКУВАННЯ»
JSC «KAKHOVKA PLANT OF ELECTRIC WELDING EQUIPMENT»

74800, Україна,
м. Каховка,
Херсонська обл.,
вул. Пушкіна, 109

тел./ф: +3805536 2-04-38
тел./ф: +3805536 2-09-67
e-mail: market@kzeso.com
www.kzeso.com

109, Pushkin Street,
74800, Kakhovka,
Kherson reg.,
Ukraine

ПРСМ-3



Машины серии ПРСМ-3 модернизированная предназначены для контактной стыковой сварки рельсов сечением от 6500 мм² до 10000 мм² непосредственно на пути во время строительства и ремонта железнодорожного пути.

В состав машин входит рельсосварочная машина К922-1 с усилием осадки 120 тонн, с программируемой системой управления « которая обеспечивает сварку методом пульсирующего оплавления.

Для создания современной машины на базе капитально отремонтированной машины ПРСМ-3

необходимо заменить составные части которые отработали свой ресурс, или морально устарели, новыми:

- взамен старой дизель-генераторной установки - современный дизель производства "DEUTZ" (возможно применение "CUMMINS") мощностью не менее 315 кВт (с пониженным содержанием вредных веществ в отработанных газах) с генератором фирмы "STAMFORD", что значительно повышает надёжность всей машины в целом,

- взамен двух старых сварочных машин К355А-1 устанавливается современная рельсосварочная машина К922-1 с усилием осадки 120 тонн, которая позволяет производить сварку вставок рельсов без деформации вставки в форму „петли“, для обеспечения качественной сварки термически обработанных и не закаленных рельсов на машине сварочной применяется режим - пульсирующего оплавления рельсов,

- новым технологическим оборудованием,

- дополнительным мотор-насосным агрегатом для аварийных ситуаций,

- вместо старого поста охлаждения для охлаждения сварочного оборудования – более эффективный пост охлаждения со сварочного комплекса КСМ005 расположенный в капоте оборудования,

- вместо качающейся рамы отлично зарекомендовавший себя на комплексе КСМ005 подъёмник имеющий возможность поворота в обе стороны на 45°, что позволяет быстрее устанавливать сварочную головку в рабочее положение и упростить установку её на рельс в зону сварки, также новый подъёмник надёжнее в эксплуатации и проще в обслуживании и ремонте.

- новой системой безопасности движения;

- новой системой обнаружения и тушения пожара,

- вместо старых капотов которые не прятали сварочные машины от влияния атмосферных осадков установлены новые капоты над подъёмником со сварочной машиной, над оборудованием, над дизель-генераторной установкой не имеющие данных недостатков.

Модернизированная машина ПРСМ-3 способна выполнять качественные работы по строительству скоростных железнодорожных путей.

Технические характеристики

Наименование	Значение
Габарит по ГОСТ 9238-83	1-Т
База по осям автосцепок, мм.	14620
Скорость конструкционная, км/ч	65
Скорость при транспортировке отдельным локомотивом или в составе поезда, км/ч	80
Скорость с прицепным составом на площадке, км/ч	65
Масса прицепного состава, т	40
Диаметр колес по кругу катания, мм	950 ⁺⁴ ₋₅
Рессорное подвешивание	(одинарное с продольными балансирными)
Машинное время сварки стыка рельса типа Р65, с не более	120
Минимальный радиус вписывания в кривые на горизонтальном профиле, м	150
Обслуживающий персонал (без учета персонала, необходимого для выполнения технологических операций)	2
Время приведения в рабочее или транспортное положение, мин.	5
Мощность силовой установки, кВт не менее	350
Запас топлива, т	1,05
Масса машины, т	62