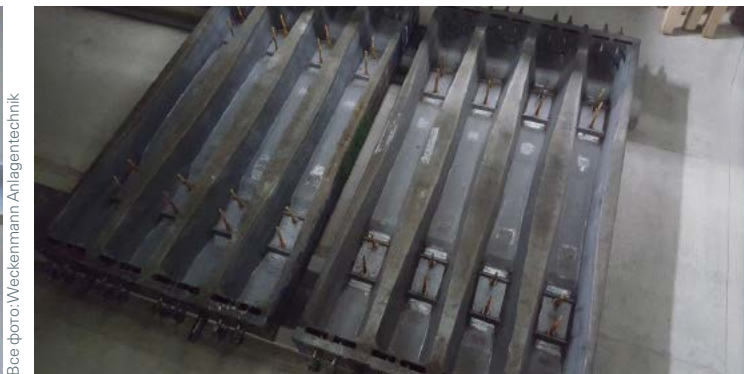


Современное оборудование для производства шпал из предварительно напряженного бетона



Вид на новую пропарочную камеру с полностью автоматическим краном-штабелером



Форма на четыре путевые шпалы B70 на предприятии Rail.One в Косвиге

Со времени своего появления в 1970 г. шпала B70 является наиболее часто используемой шпалой из предварительно напряженного железобетона в железнодорожной сети Deutsche Bahn. Она универсальна, готова к использованию, выдерживает нагрузку 25 т и позволяет поездам развивать скорость до 250 км/ч. При этом ее масса составляет всего 280 кг. Шпалы B70 производятся предприятием Rail.One, в частности на большой линии циркуляции поддонов на заводе в Косвиге под Дрезденом.

B70 – шпала из предварительно напряженного железобетона, наиболее часто используемая на немецких железных дорогах
Железнодорожная шпала типа B70 из бетона была разработана центральным управлением государственных железных дорог Германии. Она изготавливается и постоянно совершенствуется предприятием Rail.One. Предприятие входит в индийский концерн PCM Group of Industries. PCM Rail.One Group уже более 60 лет производит бетонные шпалы и путевые системы, располагая одиннадцатью производственными площадками по всему миру.

В Германии бетонные путевые шпалы B70 производятся с 1992 г., в том числе на заводе предприятия Rail.One GmbH в Косвиге под Дрезденом. В связи с резким ростом спроса руководство Rail.One приняло решение значительно увеличить выпуск шпал B70 на этом заводе.

В качестве генерального подрядчика для проекта по повышению производительности производственной линии было выбрано машиностроительное предприятие Weckmann GmbH & Co. KG, расположенное в Швабии (область на юго-западе Германии). Предполагалось, что стальные формы на четыре изделия будут транспортироваться от существующей линии циркуляции поддонов большегрузным роликовым транспортером в расширенную пропарочную камеру, причем с максимально коротким временем цикла.

Увеличение производительной мощности без остановки процесса

С новой производственной линии формы на четыре изделия поднимаются скоростным автоматическим краном с грузоподъемностью 8 т и направляются в большую пропарочную камеру, где укладываются в пять отдельных



Новая пропарочная камера

отсеков, расположенных один над другим. После того как отсек заполняется, он автоматически закрывается краном-штабелером. Минимальное время отверждения точно настраивается системой. После отверждения кран извлекает формы, которые вновь подаются на линию циркуляции большегрузным роликовым транспортером.

Для тяговых приводов и лебедки на четыре каната необходима высокودинамичная и точно работающая приводная техника. Система управления производственной линией Weckmann со встроенной системой визуализации обеспечивает надежное управление всеми процессами на производственной линии и связана с имеющейся системой управления линии циркуляции поддонов.

Как генеральный подрядчик фирма Weckmann построила также цех длиной 54 м. Он представляет собой стальную конструкцию, крыша и стены которой обшиты изоляционными панелями. Реализация проекта по увеличению мощности завода в Косвиге не потребовала остановки производства. Это было бы невозможно без основательного планирования проекта и тесного партнерского сотрудничества проектных групп предприятий Rail.One в Косвиге и Weckmann.

КОНТАКТЫ

Weckmann Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Birkenstraße 1
72358 Dormettingen / Germany
☎ +49742794930
info@weckmann.com
➔ www.weckmann.com