

# レール頭部きず補修工法

## Rail Head Repair Method by Alumino-thermic Welding

### 概要

レール頭部きず補修工法（テルミット頭部補修溶接法）は、シェリングきず等のレール頭部損傷に対する低コストな補修方法として注目されている手法です。今回、直結系軌道でも施工可能な新しい熱間矯正機を開発しました。

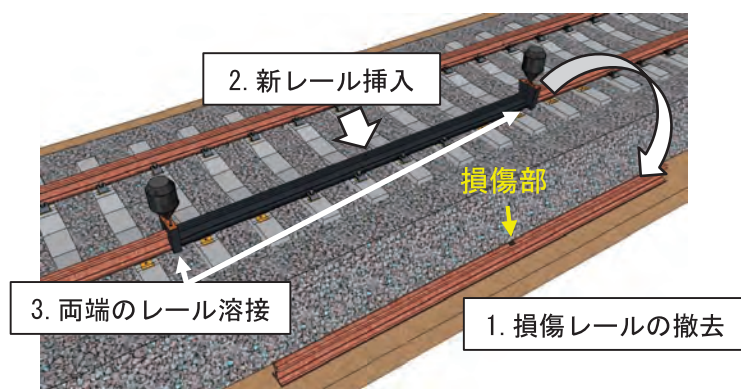
### 特徴

- 当工法ではレールを破線しないため、レール交換に比べ作業工程を大幅に減少させることが可能です。
- 各種レール（普通・HH340）に適用することが可能です。
- 自動制御式熱間矯正機を使用することで、熱間矯正作業のばらつきが減少し、仕上げ作業時間の短縮が見込めます。
- 新しい熱間矯正機はレール下部を支障しないため、直結系軌道でも施工可能です。また、分割して運搬できるため、施工箇所への機材の搬入が容易になります。

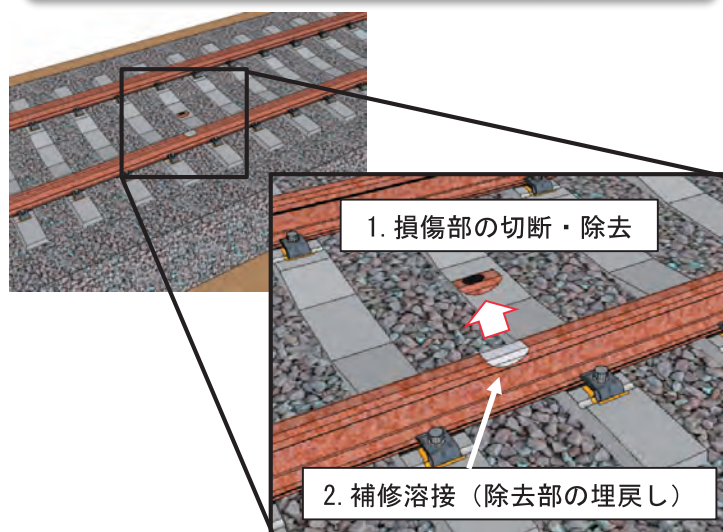
### 用途

- レール頭部損傷の補修
- 最大補修範囲：長さ90mm、深さ25mm

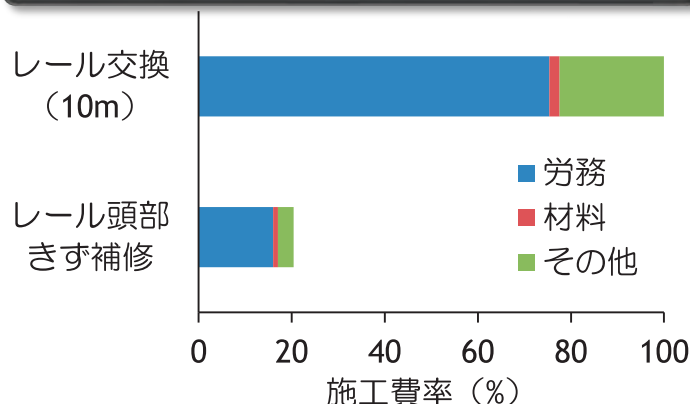
### ■レール交換（従来法）



### ■レール頭部きず補修工法



### ■施工コスト比較例

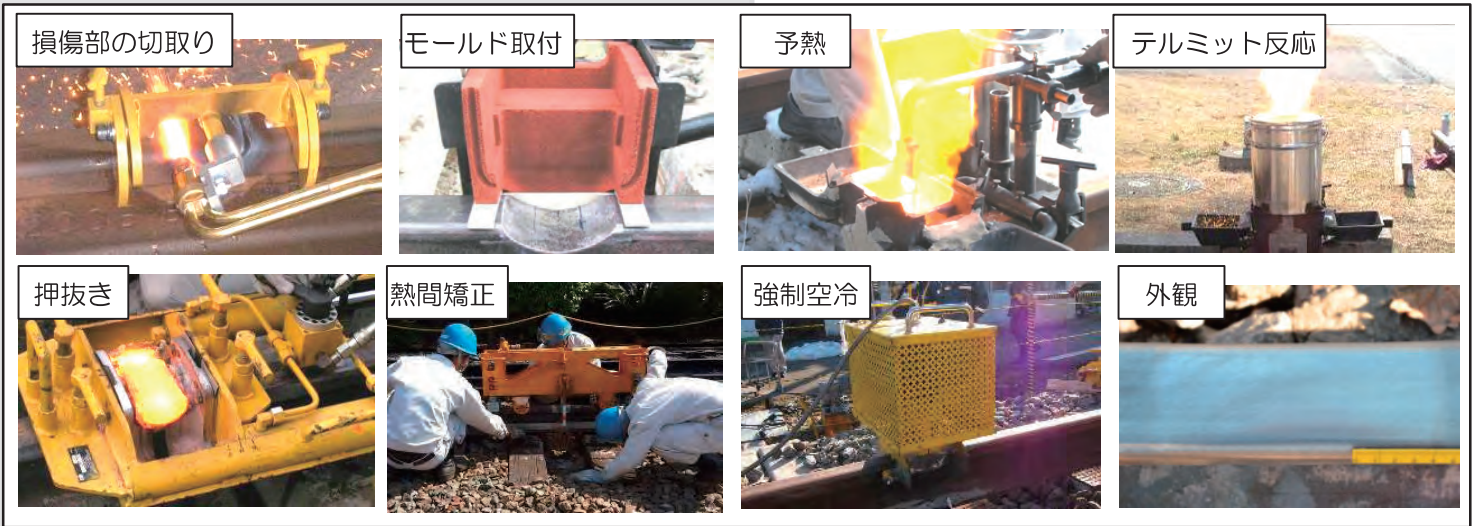


## ■適用範囲

| レール鋼種 |       | レール形状 |       | 補修範囲※  |        |
|-------|-------|-------|-------|--------|--------|
| 普通    | HH340 | 60kg  | 50kgN | 幅      | 深さ     |
| ○     | ○     | ○     | ○     | 最大90mm | 最大25mm |

※：最大補修範囲はレール摩耗量によって異なります

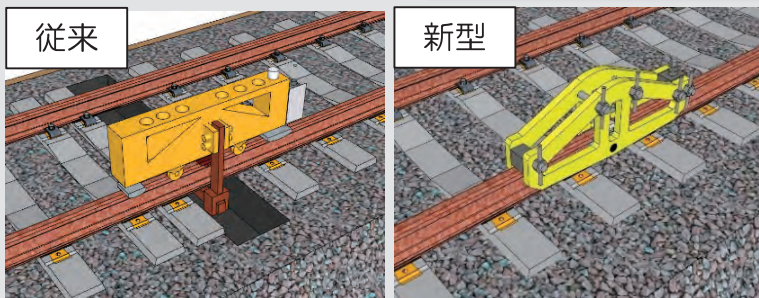
## ■施工手順



## ■レール頭部きず補修工法用施工機材

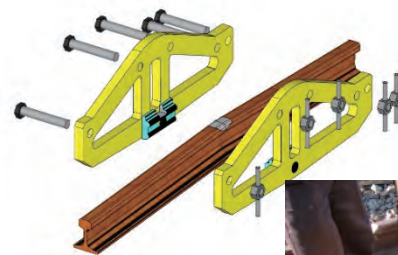


## ■新型熱間矯正機の開発



### 新型熱間矯正機の特徴

- バラスト掘削やまくらぎ座動が不要
- 直結型軌道でも施工可能
- 分割して運搬できるため、機動性向上



分解・組立

特許出願中



矯正機外観