

# レール頭部きず補修工法

レールメンテナンス研究室

- ◆ シェリングなどのレール頭部損傷を低コストで補修することができます。
- ◆ レール交換に付帯する準備作業や作業調整などの業務を削減できます。

□ 概要 シェリングなどのレール頭部きずを低コストで補修することができるテルミット溶接による補修溶接工法です。自動制御式熱間矯正装置の導入により、既存のテルミット溶接技術者に対して短期間の教育・訓練で現場施工が可能となります。

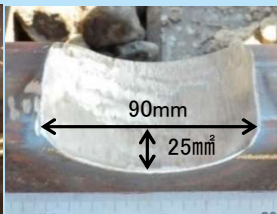
## 施工の流れ



損傷部



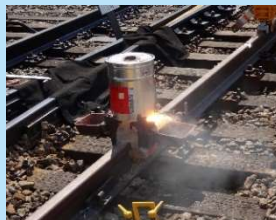
ガス切断



切り形状



砂詰め



テルミット溶接



押し抜き



熱間矯正(新型熱間矯正機)



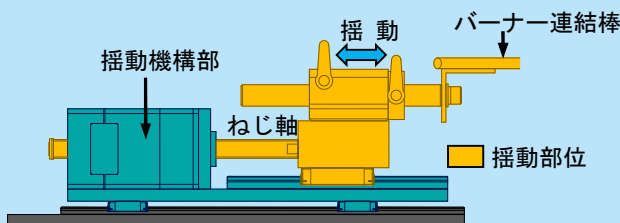
施工後の外観

# ガス圧接バーナー自動揺動装置

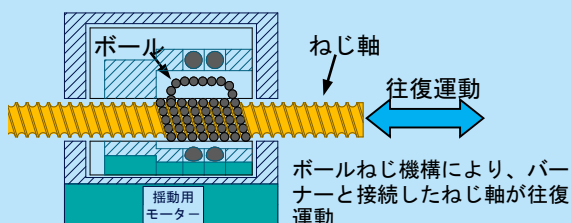
レールメンテナンス研究室

- ◆ レールガス圧接作業に適用でき、加熱作業工程の自動化を達成します。
- ◆ 市販のTGP-5型および8型レールガス圧接機に取り付け可能です。

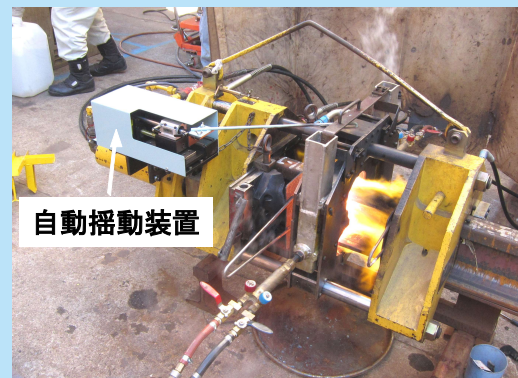
□ 概要 ガス圧接法は、加熱バーナーによる加熱作業工程において、熟練技能が必要となります。このような中、将来的な熟練技術者の減少を念頭に置き、加熱作業工程の脱技能化を達成可能なガス圧接バーナー自動揺動装置を開発しました。



側面図



揺動機構部の内部構造



自動揺動装置による作業状況