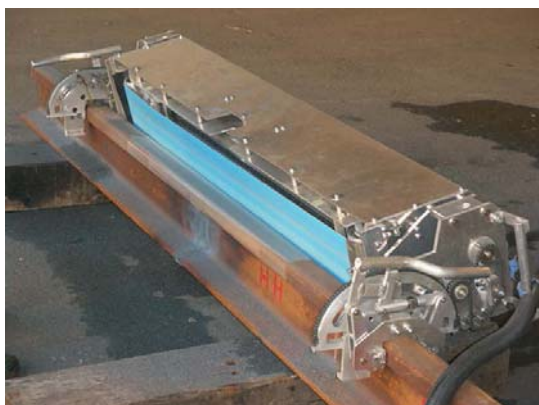


レールグラインダー



GP 溶接後の削正
(レール溶接専用型)



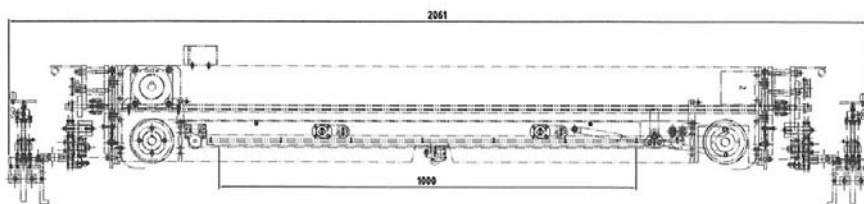
本線ガードレール区間の削正 (兼用型)
(GP・GS 溶接、普通継目、溶接継目、分岐継目、接着絶縁継目)

特長 (TCU-H1000R 型)

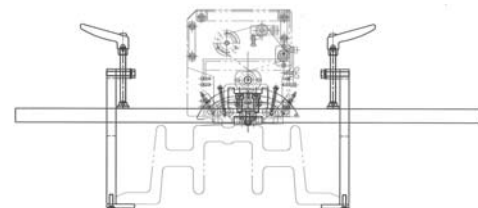
1. 従来のグラインダー作業に比べ、労力激減
2. 削正精度は 1m スパン当たりで高低 $-0.1\sim+0.5\text{mm}$ 以内、通りは軌間内側で $-0.1\sim+0.5\text{mm}$ 以内。
(レールキャンバー、レール温度、プログラム変更により仕上り精度は変わる。)
※温度変化によるレール収縮に対応した削正が可能。
3. 削正時間は約 20 分～30 分、手作業による仕上げなし。
4. レール種別を問わず削正できる。
(50N・60kg・新・古・並・焼)
5. 2 次～3 次溶接まで幅広く使用できる。
6. GS・GP 溶接問わず削正できる。(頭部)
7. 軽量 57kg 現場への運搬が容易。
8. レールへのセットはワンタッチ。(約 10 秒)
9. レール緊張器セット時でも作業できる。
10. 押し抜き作業後速やかに削正できる。(約 700℃)
11. ベルトは 1 本で 3～4 口 (GS・GP) 削正可能。
(キャンバーによりかわる。)

特長 (TCU-H1000Ri 型)

1. 溶接、レール種別、継目区間の種別 (ガードレール、分岐器等) を問わず、幅広く活用できる。
2. 弓なりゲージの採用により軌道状態 (高むら、低むら、高低変位) に合わせた削正が可能。
3. 本体内部絶縁により、IJ 区間の削正が可能。
4. 分岐器用の交換がワンタッチ式で容易に行える。
5. 騒音問題の緩和。
6. パット挿入、突き固めなどの保守周期の延伸。
7. レール及び分岐器交換の延命。



削正スパン 150mm～1000mm 調整可能



分岐クロッシング取付状態



リモコン操作

※ 本仕様は予告なく変更する場合がありますので、ご了承ください。

※ 安全の為、本機ご利用の際は、取扱説明書を良くご覧の上、ご使用下さい。

本仕様は製品改良等により、予告なしに変更することがあります。

㊦ 保線機器整備株式会社

〒340-0813 埼玉県八潮市木曾根 1262-1

TEL048-997-2774 FAX048-996-6989

(取扱店)