

Zhutňovač štěrkového lože ASP 400.1Z

1. POPIS STROJE

Zhutňovač ASP 400.1 je dvounápravové SHV, upravené z traťové automatické strojní podbíječky ASP 400.1. Z původního ASP jsou demontovány měřicí vozíky nivelačního a směrovacího zařízení. V prostoru zvedacího a směrovacího vozíku je nainstalované hutnění zařízení za hlavami pražců shodné se ZŠ 72. Původní podbíjecí pěchy jsou upravené do tvaru zhutňovačů. Změna určení stroje byla provedena dle schválených TP 04/86 a změny č.1 z 1.7.1999. Technické parametry vycházejí ze stroje ASP 400.1 (příloha předpisu S8/3 příloha II/5).

Stroj je určen k hutnění dvou mezipražcových prostorů současně a hutnění kolejového lože za hlavami pražců.

2. ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ A TECHNOLOGICKÉ PARAMETRY

hmotnost stroje.....	28,25 t
počet náprav.....	2
hmotnost na nápravu: přední	13,12 t
zadní (hnací).....	15,13 t
typ motoru	Liaz 637 turbo
výkon motoru.....	169 kW
přepavní rychlost stroje.....	40 km.h ⁻¹
rozvor náprav.....	8 m
přepavní délka stroje.....	14,839 m
přepavní šířka stroje.....	2,9 m
přepavní výška stroje	3,6 m
stroj je vybaven brzdou:	
– přímočinnou	
– brzdou průběžnou	
– a pružinovými brzdovými válci, které svou činností nahrazují brzdu zajišťovací	
délka stroje v pracovní poloze.....	14,839 m
počet hutněních agregátů mezi pražci (zhutňovačů)	2 (16)
počet hutněních agregátů za hlavami pražců.....	2
nejmenší poloměr pro práci stroje	150 m
technologický výkon zhutňovače ASP 400.1Z.....	300 m/hod

Orientační ztrátové časy zhutňovače ASP 400.1Z mimo doby jízdy na a z místa nasazení stroje:

- příprava stroje do pracovní polohy 5 min.
- příprava stroje do přepravní polohy 5 min.

Se zhutňovačem ASP 400.1Z není dovoleno:

- hutnit úseky se zbahnělým kolejovým ložem;
- hutnit úseky s nedostatkem kameniva;
- pracovat v promrzlém kolejovém loži.

Překážky pro práci stroje:

- objekty bez průběžného kolejového lože;
- dilatační zařízení;
- přídržné kolejnice.

3. PRÁCE STROJE

Způsoby použití zhutňovače ASP 400.1Z - technologické linky

Nasazení zhutňovače ve strojní lince pro úpravu výškové a směrové polohy kolejí stanoví předpis SŽDC (ČD) S3/1, který stanoví i způsoby použití a ostatní technologické údaje včetně řazení strojů. Nasazení zhutňovače vyžaduje dostatek kameniva, jeho rovnoměrné rozdělení v mezipražcových prostorech a za hlavami pražců.

Sled prací souvisejících s nasazením stroje

Předběžné a přípravné práce, vlastní pracovní činnost a dokončující práce - jsou součástí technologického postupu příslušné souvislé opravy polohy kolejí, při které je stroj nasazen.

4. OBSLUHA STROJE

Pro obsluhu zhutňovače ASP 400.1Z jsou určeni 2 zaměstnanci.

5. OSTATNÍ ÚDAJE

Zaměstnanci se smějí přepravovat jen v kabinách stroje.

Bezpečná vzdálenost před pohybujícím se strojem v pracovní činnosti je vzdálenost větší než 10 m.

6. ÚDRŽBA A OPRAVY

Pro údržbu stroje platí pravidla stanovená návodem na údržbu zpracovaným provozovatelem stroje.

7. PROVOZNÍ DOKUMENTACE

Provozní dokumentace, jejíž součástí je provozní dokumentace UTZ, zápis o TK stroje, osvědčení pro práci stroje se vede v rozsahu stanoveném provozovatelem.

8. RÁM STROJE

Není aktuální.

9. USPOŘÁDÁNÍ NÁPISŮ NA STROJI

Není aktuální.