

AMS200移动焊轨系统用于“锁定焊”，兼具应力放散。

如今，现场焊接除了在新的轨道线路上进行连续长轨焊接，通常还用于更换磨损超标的短钢轨。这就伴随着增加了在焊接过程中同时进行应力放散的需求。如果仅更换短钢轨，意味着第二个焊接接头就变成需要应力放散的锁定焊。



应力分散和闪光对接焊一次操作同时完成

AMS200 是最新一代移动焊轨机，新一代产品可将应力分散和闪光对接焊在一次操作中同时完成，而不需要额外的拉伸装置。



超级Roadflex型AMS200移动焊轨系统



AMS200移动焊轨机



内置推瘤装置

AMS200

AMS200 具有足够的顶锻力，来达到计算所要求的钢轨拉伸长度。焊接过程中钢轨的损耗包含在内。即使在较低的环境温度下，设备也可提供长的位移行程来保障可靠的应力分散。

AMS200 有一个内置的推瘤装置，独立于设备的动架侧，当焊接结束后，钢轨仍然夹紧状态时，对焊瘤直接进行推瘤。应力分散力作用在钢轨的中心线，以提高焊接质量，同时防止设备侧向受力。在轨底角周围的空余空间是为了避免设备跟道床和钢轨扣件的碰撞，并尽量减少提升轨端。

产品特点

- 由可检测和必要时可调整的电子测量系统来实现轨端的水平方向的精确对中。
- 在钢轨夹紧前，一个内置的液压提升装置将两根钢轨轨端压紧到起拱位置，以实现垂直方向完美对中。
- 偏心的轨腰夹持系统能够自锁，并能在焊接力施加时提高夹紧力。
- 电极作用于轨腰，它们的动作由独立的液压油缸执行，并完全独立于夹紧系统。
- 应力分散和焊接的力：1400KN。
- 应力分散和焊接的总位移：300mm。

系统类型

AMS200 是有两种轨道焊接系统可选的。超级Roadflex系统是基于卡车的，能在公路或者铁路上运行系统，具有非常高的灵活性。

超级Multiflex系统，包含两个标准化的集装箱，可安装在平板车上，或作为半固定式焊轨机在工地上用。

Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24
8952 Schlieren | Switzerland
T +41 44 732 71 11
F +41 44 732 45 50
www.schlattergroup.com