



Patent dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 29.III.1969 (P 132 651)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Cpublikowano: 20.II.1973

Kl. 19a,11/46

MKP E01b 11/46

UKD

Twórca wynalazku: Henryk Bałuch

Właściciel patentu: Polskie Koleje Państwowe (Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa), Warszawa (Polska)

### Sposób wykonywania styków sprężono-klejonych w rozjazdach i w torach bezstykowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonywania styków sprężono-klejonych w rozjazdach oraz w torach bezstykowych bez zamykania ruchu pociągów, przeznaczony do rozjazdów kolejowych połączonych z torami bezstykowymi lub klasycznymi, oraz do torów bezstykowych jak również i torów klasycznych.

Dotychczasowy sposób wykonywania styków sprężono-klejonych w torach bezstykowych polega na tym, że izoluje się elektrycznie dwa oddzielne odcinki toru wzdłuż ich całej powierzchni styku i łączy za pomocą łubków i śrub sprężających.

Znany sposób ma wiele wad, a mianowicie powoduje powstawanie zmiany naprężeń i odkształceń w torze bezstykowym oraz zmianę odległości między łączonymi odcinkami szyny w czasie wykonywania styku i jego izolacji, co uniemożliwia wykonanie izolacji, szczególnie w przypadku zmian temperatury otoczenia.

Celem wynalazku jest sposób wykonywania styków sprężono-klejonych nie posiadający powyższych wad, przeznaczony do stosowania nie tylko w torach bezstykowych, lecz i w rozjazdach, zwłaszcza w krzyżownicach rozjazdów.

Cel został osiągnięty przez sposób wykonywania styków sprężono-klejonych w rozjazdach oraz w torach bezstykowych, który polega na tym, że przecięcie szyny i izolację styku wykonuje się dwustopniowo. Najpierw wykonuje się część przecięcia w całej stopce, całej szyjce i dolnej części

2

główki szyny i wypełnia się warstwą izolacyjną, a po jej stwardnieniu wykonuje się dalszą część przecięcia, przez całą główkę szyny i wypełnia się pozostałą częścią warstwy izolacyjnej.

Wykonany tym sposobem styk nie zmienia układu naprężeń w torze oraz nie powoduje odkształceń toru. Dwustopniowość wykonywania styku zapewnia stałą odległość między odcinkami szyn w czasie wykonywania izolacji, umożliwiając tym prawidłowe i trwałe wykonanie.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok z boku szyny z otworami w szyjce szyny, fig. 2 — widok z boku wycięcia w stopce i szyjce i podkłady zabezpieczające, fig. 3 — widok z boku warstwy izolacyjnej między czołami szyn i śruby sprężające, fig. 4 — widok z boku całkowicie wykonanego styku sprężono-klejonego, a fig. 5 — widok z boku prowizorycznego podparcia szyny dla linii kolejowych o małym natężeniu ruchu.

Czynności przy wykonywaniu styku sprężono-klejonego polegają na tym, że rozsuwa się sąsiednie podkłady w szyjce szyny wywierca się otwory 2 o średnicy równej średnicy śrub sprężających 11, po czym w stopce, szyjce i w dolnej części główki szyny 1 wykonuje się wycięcie 6. Szyję podpira się w pobliżu miejsca wycięcia podkładami 7 i ściągami 8. Następnie umieszcza się warstwy izolacyj-

ne, a mianowicie warstwę izolacyjną 9 między czołami szyn i warstwą izolacyjną 4 w komorach łubkowych, po czym na warstwę izolacyjną 4 w komorach łubkowych nakłada się łubki 10 i spręża się śrubami 11. Po całkowitym stwardnieniu warstw izolacyjnych 9 i 4 wykonuje się całkowicie wycięcie 6 w główce szyny i wypełnia się go pozostałą częścią 12 warstwy izolacyjnej, a podkłady 7 i ściąg 8 usuwa się.

Na liniach o małym natężeniu ruchu pociągów szynę podpira się prowizorycznie jednym podkładem 13.

#### Zastrzeżenie patentowe

Sposób wykonywania styków sprężono-klejonych w rozjazdach i torach bezstykowych, w których szyny dwóch sąsiednich odcinków toru izoluje się elektrycznie warstwą izolacyjną i łączy za pomocą łubków i śrub sprężających, **znamienny tym**, że wykonuje się przecięcie (6) szyny (1) dwustopniowo, przy czym najpierw wykonuje się część przecięcia (6) w stopce, szyjce i dolnej części główki szyny (1) i wypełnia się częścią (9) warstwy izolacyjnej, po której stwardnieniu wykonuje się całkowicie przecięcie (6) przez całą główkę szyny (1) i wypełnia pozostałą częścią (12) warstwy izolacyjnej.

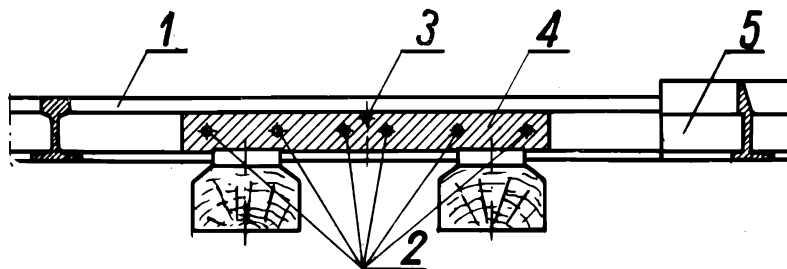


Fig. 1

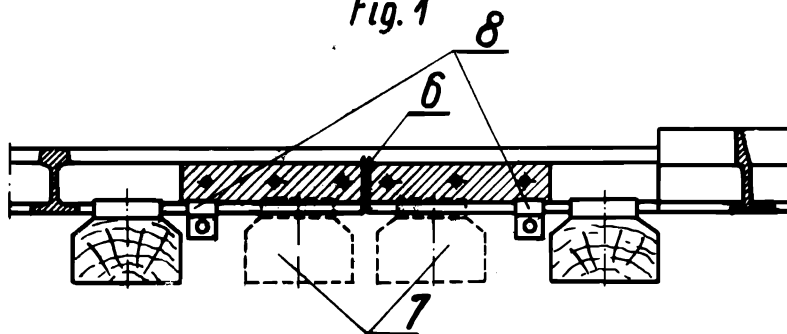


Fig. 2

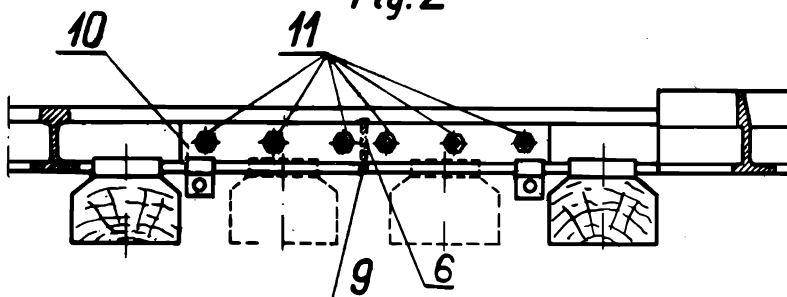
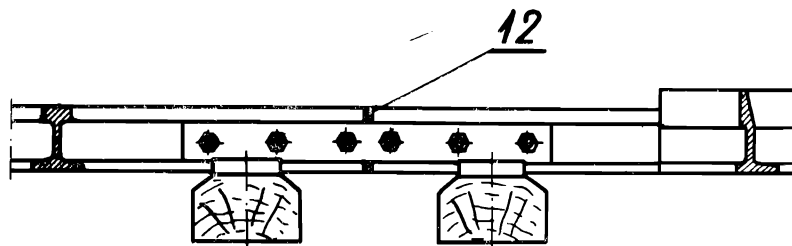
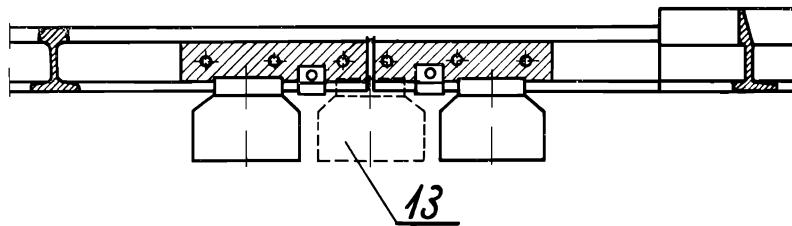


Fig. 3

*Fig. 4**Fig. 5*