

4. Тема: Принудительный ввод плетей в оптимальную температуру

При укладке плетей при температуре ниже оптимальной более чем на **5° С**, используют принудительные способы ввода плетей в оптимальную температуру закрепления

1. при использовании ГНУ в прямых и в кривых участках пути радиусами **800 м и более** используют парные пластины, роликовые опоры
2. В кривых участках пути радиусами **менее 800м** при скреплениях ЖБР-65, ЖБР-65Щ, ЖБР-65ПЩ, ЖБР-65ПШМ используют опорные ролики и боковые ролики

Опорные ролики устанавливают на каждой **15 шпале**

Боковые ролики устанавливают- в кривых
радиусами

500-799м – на каждой 15 шпале.

350-499м – на каждой 10 шпале,

250-349м – на каждой 6 шпале

Состав работ:

- 1. Определяют план линии на участке работ, наличие средств снятия сопротивлений**
- 2. Выполняют расчёты по определению изменения длины плети ΔL , растягивающего усилия и длин анкерных участков**

Анкерные участки размещают вне плети, вводимой в оптимальную температуру закрепления *(со стороны неподвижного конца плети включая уравнительный пролёт и часть примыкающей к нему плети)*

Анкерный участок со стороны подвижного конца также может включать уравнительный пролёт и часть примыкающей плети

При отсутствии уравнительного пролёта анкерный участок полностью размещается на примыкающей плети

3. В пределах анкерных участков – нормативная затяжка болтов и шурупов, монорегулятор АРС-4 установлен на четвёртую позицию, балластная призма заполнена и уплотнена

4. Плеть закрепляют от её подвижного конца к неподвижному

5. Нагрев плетей длиной **800м и менее** осуществляется в одном направлении от неподвижного конца к подвижному

Длиной **более 800м** – полуплетями от середины
Закрепление плетей при нагреве производится
вслед за нагревательной установкой

6. В процессе нагрева отслеживают совпадение расчётных рисков, при необходимости может использоваться ударный механизм с клиновым упором