

1) Algemeen gezicht op de ondervloer-profileerdraaibank met een locomotief klaar voor bewerking.

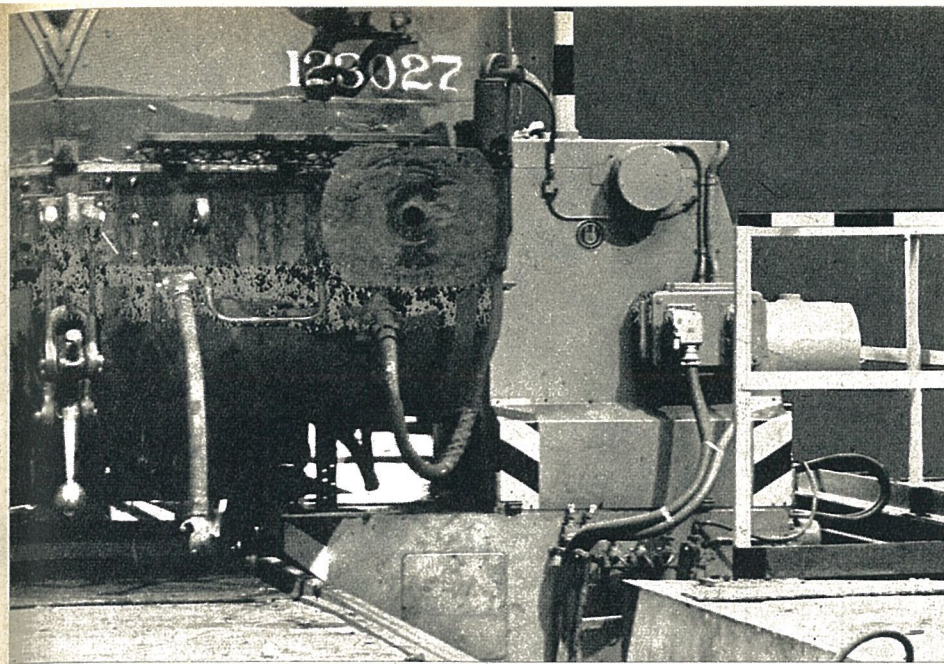
Een ondervloer-profileerdraaibank voor locomotiefwielen

IN het begin van vorig jaar heeft de Werkplaats voor elektrische tractie te Brussel-Zuid een ondervloerprofileerbank in gebruik genomen waarvan de prestaties vergelijkbaar zijn met die van de modernste wielenprofileermachines, o.m. wat de nauwkeurigheid betreft.

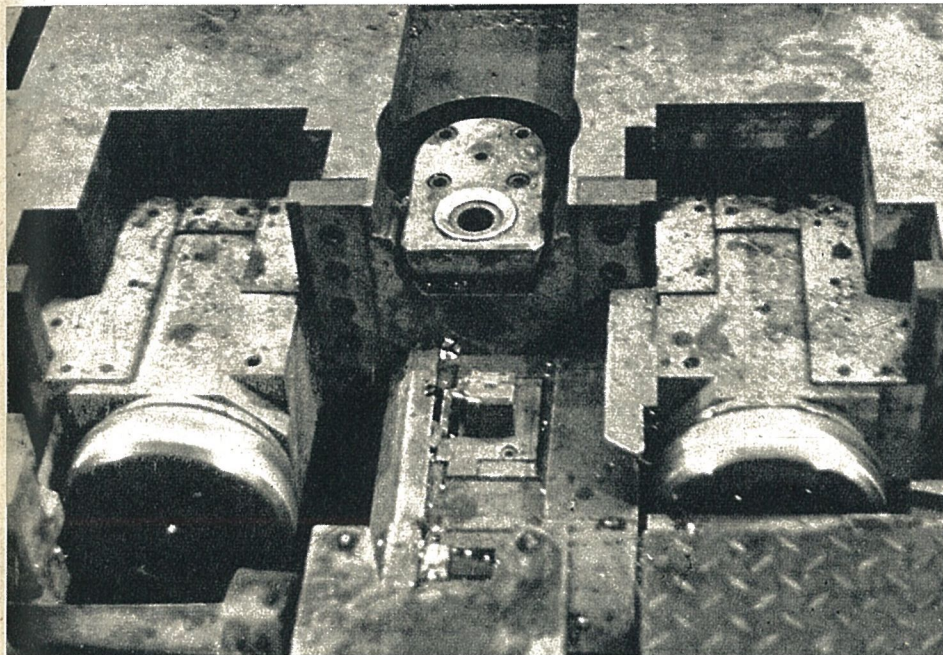
In de loop van dit jaar zal in de O.W.E.T. Schaarbeek een gelijkaardige draaibank in gebruik genomen worden voor het onderhoud van de wielen der elektrische motorstellen.

De nieuwe wielendraaibank te Brussel-Zuid dient voor het opnieuw profileren of oprissen van de wielen van tractiemateriael, afkomstig van de verschillende werkplaatsen. De locomotieven rijden steeds aan dezelfde kant de werkplaats binnen om deze, nadat de bewerking uitgevoerd is, aan de andere kant te verlaten.

Daar deze nieuwe draaibank het demonteren van de wielstellen overbodig maakt, zal de locomotief, alvorens op de ondervloer-draaibank geplaatst te worden, slechts een uiterst beperkte ontmanteling moeten ondergaan.



2) Detailbeeld van een van de centreerkoppen voor het draaien tussen punten.



3) Detailbeeld van een paar aandrijfrollen met, tussenin, de draaislede met de beitels. Men ziet tevens de vizels voor de eventuele ondersteuning van binneliggende draagpotten.

Enkel de onderdelen die het werk zouden kunnen hinderen of in aanraking zouden kunnen komen met sommige vaste delen van de draaibank, worden weggenomen.

Zodra de bewerking van de wielstellen van een locomotief voltooid is, rolt een andere naar de draaibank waarvan alleen de koppen met de punten boven het grondvlak uitsteken (foto's 1 en 2).

Dank zij deze opstelling kan de locomotief over de draaibank rijden. Op het ogenblik dat de wielen de fundering van de draaibank

bereiken, rollen ze, op hun krans verder over twee beweegbare rails tot ze de juiste stand hebben ingenomen. Vervolgens komen twee paar rollen naar boven (foto 3) die het te bewerken wielstel een weinig boven de rails optillen.

Nadat het wielstel op de aangepaste wijze op de draaibank bevestigd is, worden de beweegbare rails weggenomen en kan het profileren beginnen. De twee paar rollen waarop de locomotief nu steunt, doen het wielstel draaien. Tussen elk paar rollen bevindt zich een beitelslede (foto 3) die door een elektrisch kopieerapparaat in de gewenste stand wordt gezet.

Met deze inrichting kunnen zes verschillende profielen gekopieerd worden. Die profielen worden als stalen kalibers verzameld op een draaiende spindel die de mogelijkheid biedt snel van profiel te verwisselen (foto 4).

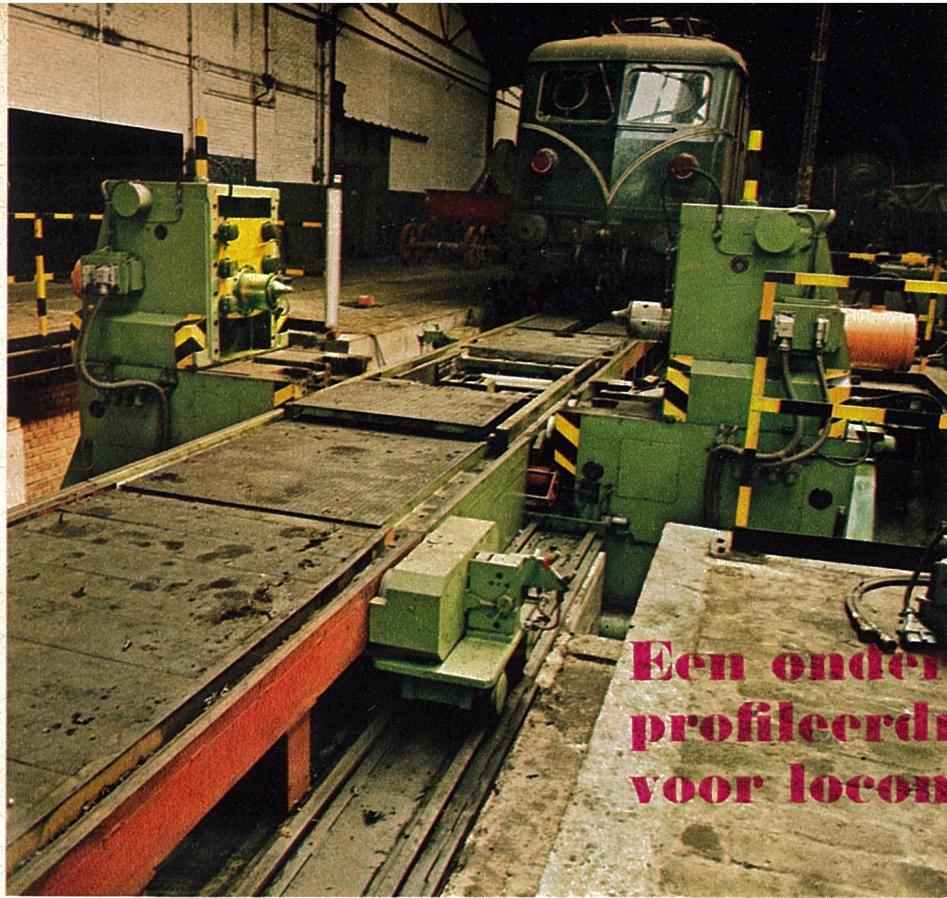
Na het profileren worden de punten teruggetrokken, schuiven de beweegbare rails opnieuw onder het wielstel en zakken vervolgens de aandrijfrollen. Op dat ogenblik steunt het wielstel op de rails en kan de locomotief zonder hinder verder rijden, waarna een ander wielstel aan de beurt komt. Wanneer al de wielen geprofileerd zijn, en de locomotief de wielendraaibank volledig vrijgemaakt heeft, monteert een speciale ploeg de weggenomen onderdelen van de locomotief en wordt de remming gecontroleerd. Ondertussen bevindt de volgende locomotief zich reeds op de draaibank.

Het vastmaken van het wielstel, waarover wij hierboven spraken, kan op drie verschillende wijzen gebeuren :

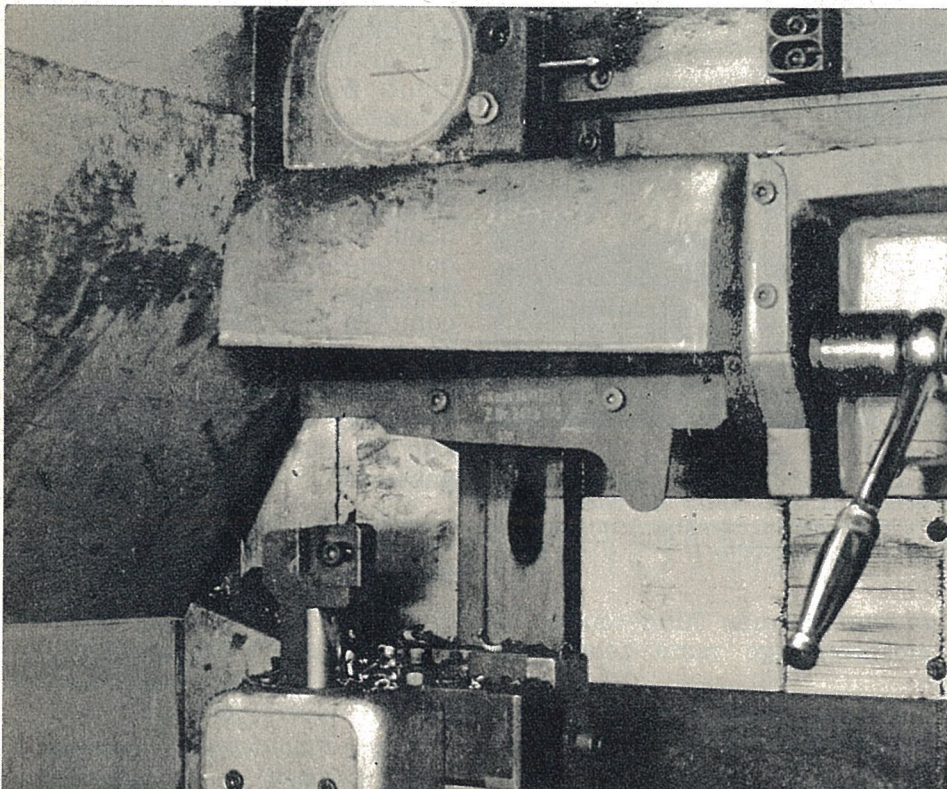
— tussen twee vaste eindpunten, zoals bij een klassieke draaibank (foto's 6 en 7) ;

— door het wielstel te laten steunen op zijn draagpotten, wat weliswaar vlugger gaat maar minder nauwkeurig is ;

— door het wielstel gewoon te laten steunen op de aandrijfrollen, terwijl de leirollen een axiale verplaatsing voorkomen. De be-



Een ondervloer- profileerdraaibank voor locomotiefwielen



4) Kalibreerspindel met elektrisch kopieerapparaat.

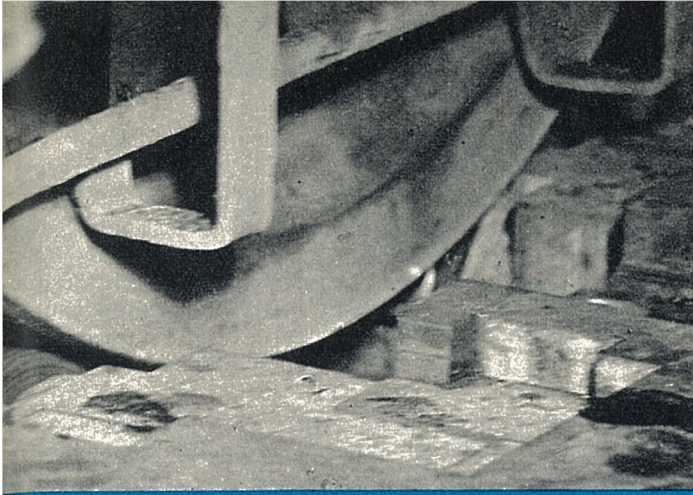
werking zonder centreren wordt slechts toegepast wanneer het wielstel dient te worden opgefrist.

De draaibank is eveneens uitgerust met hulpwagentjes (foto's 1 en 8) die het draaien van gekoppelde wielen mogelijk maken zonder dat de koppeling tussen de wielen moet worden onderbroken.

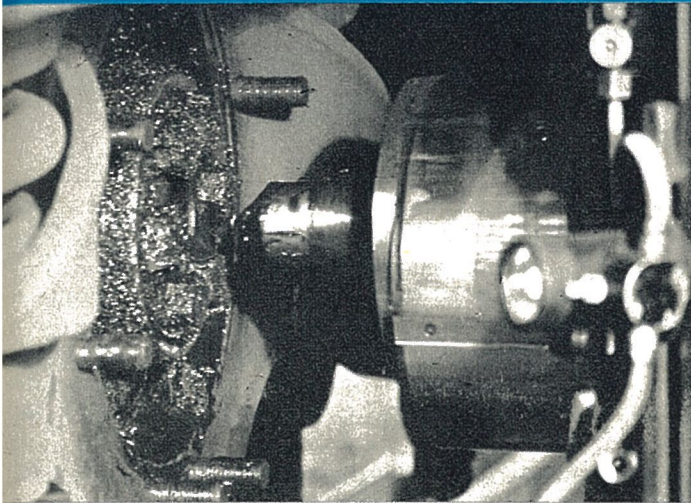
Daar er bij het opnieuw profileren van de wielstellen heel wat spanen geproduceerd worden, moeten deze zo vlug mogelijk verwijderd worden. Die spanen vallen rechtstreeks in wagentjes die zich onder de draaibank bevinden.

De technische mogelijkheden van die nieuwe machine zorgen voor een soepele exploitatie en waarborgen een hoge nauwkeurigheidsgraad. Ze verbetert de werkvoorwaarden in onze werkplaatsen alsmede de bedrijfszekerheid van de voertuigen.

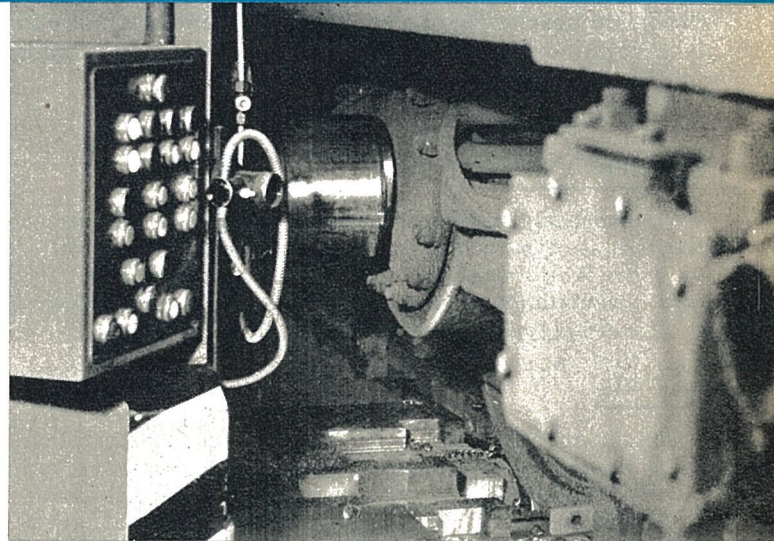
M. DE WULF,
Eerste Ingenieur.



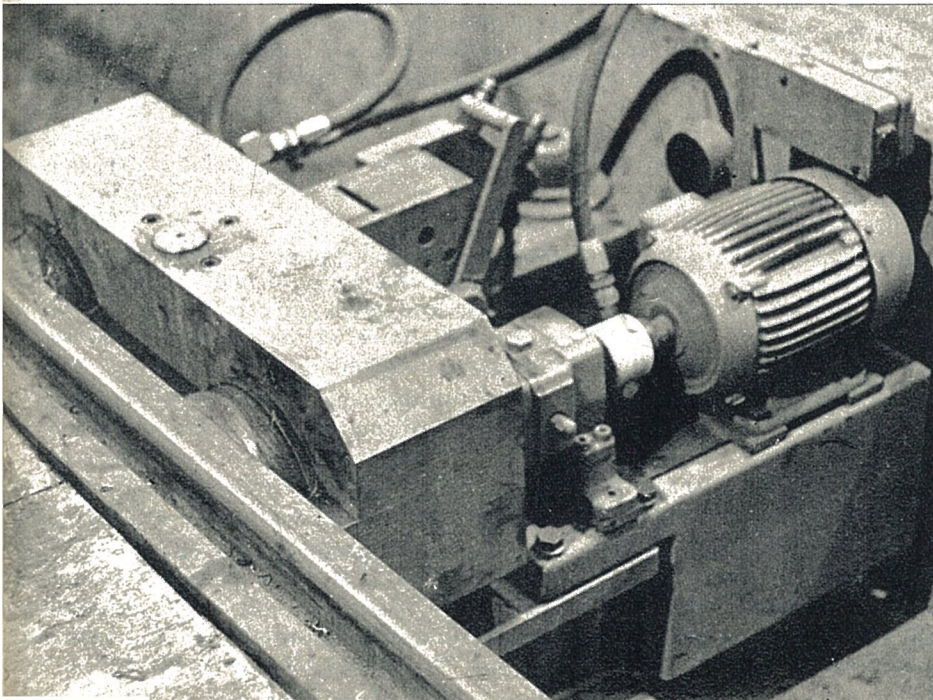
5) Binnenzijde van wiel tijdens de bewerking.



6) Centreerpunt bij de ingang van de centerboring in de as.



7) De verbinding centreerpunten-as tijdens de draaibewerking.



8) Hulpwagentje (waarmee het wielstel losgemaakt en meegenomen kan worden).