1. Procedeu de confecţionare a acului macazului de cale ferată, care constă în prelucrarea mecanică a pieselor uzate ale macazului de cale ferată prin rabotare, caracterizat prin aceea că în calitate de piese uzate sunt utilizate acele rectilinii uzate şi/sau acele curbilinii uzate şi/sau acele curbilinii uzate ale macazurilor simetrice, precum şi şinele uzate; acele rectilinii uzate ale macazurilor obişnuite se îndoaie până la raza de curbură standard şi se efectuează rabotarea lor la adâncime, care asigură aderarea la contraacele rectilinii; acele curbilinii uzate ale macazurilor obişnuite se retează până la lungimea acelor macazurilor simetrice cu marca 1/6 ale liniilor ferate de primire-expediere sau la cocoaşă şi se efectuează rabotarea lor la adâncime, care asigură posibilitatea racordării cu contraacele lor curbilinii; acele curbilinii uzate ale macazurilor simetrice cu marca 1/6 ale liniilor ferate de primire-expediere se retează până la lungimea acelor macazurilor simetrice cu marca 1/6 ale liniilor ferate la cocoaşă şi se efectuează rabotarea lor la adâncime, care asigură racordarea lor la contraacele curbilinii corespunzătoare; şinele uzate sunt supuse rabotării unilaterale la adâncime, care asigură posibilitatea aderării la acele curbilinii ale macazurilor simetrice cu marca 1/6 ale liniilor ferate de primire-expediere sau la cocoaşă, sau sunt supuse rabotării bilaterale la adâncime, care asigură posibilitatea racordării la acele curbilinii ale macazurilor obişnuite din stânga sau din dreapta şi cu posibilitatea permutării la uzare.
2. Procedeu, conform revendicării1, caracterizat prin aceea că raza de curbură standard se stabileşte conform proiectului producătorului macazului de cale ferată.
3. Procedeu, conform revendicărilor 1 şi 2, caracterizat prin aceea că lungimea acelor macazurilor liniilor ferate de primire-expediere şi la cocoaşă se stabileşte conform proiectului producătorului macazului de cale ferată.
4. Procedeu, conform revendicărilor 1-3, caracterizat prin aceea că la confecţionarea macazului de cale ferată se utilizează şine noi, care sunt supuse rabotării bilaterale.

Изобретение относится к железнодорожному транспорту и, в частности, к конструкции верхнего строения железнодорожного пути, а именно к способу изготовления стрелок для соединений и пересечений железнодорожного пути из составных деталей, в частности остряков и рамных рельсов, ранее находившихся в эксплуатации.

1. Способ изготовления стрелки стрелочного перевода, заключающийся в механической обработке изношенных деталей стрелочного перевода путем строжки, отличающийся тем, что в качестве изношенных деталей используют изношенные прямолинейные остряки и/или изношенные криволинейные остряки и/или криволинейные остряки симметричных стрелочных переводов, а также изношенные рельсы; изношенные прямолинейные остряки обыкновенных стрелочных переводов изгибают до стандартного радиуса кривизны и производят их строжку на глубину, обеспечивающую прилегание к прямолинейным рамным рельсам; изношенные криволинейные остряки обыкновенных стрелочных переводов усекают до длины остряков симметричных переводов марки 1/6 приемоотправочных или горочных путей и производят их строжку на глубину обеспечивающую возможность сопряжения с их криволинейными рамными рельсами; изношенные криволинейные остряки симметричных стрелочных переводов марки 1/6 приемоотправочных путей усекают до длины остряков симметричных стрелочных переводов марки 1/6 горочных путей и производят их строжку на глубину, обеспечивающую их сопряжение с соответствующими криволинейными рамными рельсами; а изношенные рельсы подвергаются односторонней строжке на глубину, обеспечивающую возможность прилегания к криволинейным острякам симметричных стрелочных переводов марки 1/6 приемоотправочных или горочных путей, или подвергаются двухсторонней строжке на глубину, обеспечивающую возможность сопряжения с криволинейными остряками левосторонних или правосторонних обыкновенных стрелочных переводов и с возможностью перестановки при износе.
2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что стандартный радиус кривизны устанавливают согласно проекту изготовителя стрелочного перевода.
3. Способ по п. 1-2, отличающийся тем, что длину остряков стрелочных переводов приемоотправочных и горочных путей устанавливают согласно проекту изготовителя стрелочного перевода.
4. Способ по п. 1-3, отличающийся тем, что для изготовления стрелки стрелочного перевода используют новые рельсы, которые подвергаются двухсторонней строжке.