

(51)Int.Cl. ⁶	識別記号	F I	
F23D 14/58		F23D 14/58	Z
E01B 31/18		E01B 31/18	

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全5頁)

(21)出願番号	特願平10 - 95227	(71)出願人	000173784 財団法人鉄道総合技術研究所 東京都国分寺市光町2丁目8番地38
(22)出願日	平成10年(1998)3月25日	(71)出願人	398024354 株式会社全溶 東京都練馬区東大泉2丁目11番6号
		(72)発明者	深田 康人 東京都国分寺市光町二丁目8番地38 財団 法人鉄道総合技術研究所内
		(72)発明者	辰巳 光正 東京都国分寺市光町二丁目8番地38 財団 法人鉄道総合技術研究所内
		(74)代理人	弁理士 堀 城之

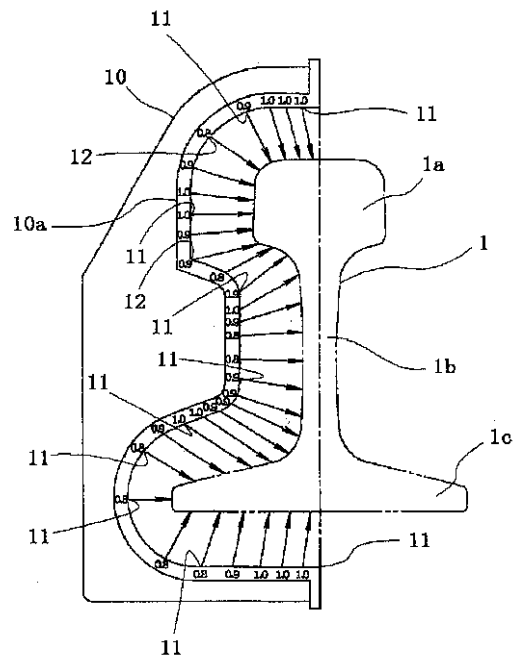
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 レールガス圧接用ガスバーナ

(57)【要約】

【課題】 高品質な継手を容易に作製するガス圧接を行ない得るガスバーナを提供することを目的とする。

【解決手段】 図1において符号10は本実施形態に係わるレールガス接合用ガスバーナを示し、レール1(3)を両側部から挟み込むようにして配設されるとともに、上記レール1(3)の外表面との間にほぼ一定の隙間を形成するように、上記レール1(3)の断面形状とほぼ相似形に形成された一対のバーナヘッド(図1においても、図3と同様に片方のみを示した)10aを備えており、また、各バーナヘッド10aには、レール1の頭部1aの上面および側面、腹部1bの側面、さらに、底部1cの上表面、側面、および、下面へ向けて火炎を放射する多数の火口11が設けられ、矢印で示す火炎の基端部が上記火口11となされ、また、図1中に数値によって上記火口11の口径を示した。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 突き合わされた一对のレール端部の頭部、腹部、および、底部のそれぞれの表面に火炎を放射して加熱するようにしたレールガス圧接用ガスバーナであって、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口を増設してなることを特徴とするレールガス圧接用ガスバーナ。

【請求項 2】 上記腹部および底部を加熱する火口の加熱量を、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口の増設に伴う加熱量の増加に対応させて大きくしたことを特徴とする請求項 1 に記載のレールガス圧接用ガスバーナ。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】本発明は、鉄道用レール等のレールをガス圧接する際に用いられるガスバーナに関するものである。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】従来、たとえば、鉄道用レールをその端面において接合しロングレールを作製する際に用いられる接合方法として、ガス圧接が提案されている。

【 0 0 0 3 】このガス圧接は、レールの端面を入念に研削した後に、図 2 に示すように、一方のレール 1 を一方の固定プレート 2 に固定するとともに、他方のレール 3 をこれらのレール 1・3 の軸方向に移動可能なクランプ 4 に固定し、このクランプ 4 を、その近傍の他方の固定プレート 5 に固定されている油圧シリンダ 6 によって、上記一方の固定プレート 2 へ向けて押圧移動させることにより、上記両レール 1・3 の接続端面 A・B を相互に突き合わせ、図 3 に示すように、これらの接合端面 A・B を所定の圧力で加圧するとともに、上記接合端面 A・B を、図 2 に示すように、ガスバーナ 7 によって酸素アセチレンの弱還元炎で 1 2 0 0 ないし 1 3 0 0 程度に加熱し、その全圧縮量が所定量に達した時点で、上記加熱および加圧操作を終了することにより、上記レール 1・3 を軸方向に接合するものである。

【 0 0 0 4 】そして、上記ガスバーナ 7 は、図 3 に示すように、上記レール 1 (3) を両側部から挟み込むようにして配設されるとともに、上記レール 1 (3) の外表面との間にほぼ一定の隙間を形成するように、上記レール 1 (3) の断面形状とほぼ相似形に形成された一对のバーナヘッド (図 3 においては片方のみを示した) 7 a を備えており、また、各バーナヘッド 7 a には、レール 1 の頭部 1 a の上面および側面、腹部 1 b の側面、さらに、底部 1 c の上面、側面、および、下面へ向けて火炎を放射する多数の火口 8 が設けられている。図 3 においては、矢印が火炎を示し、それぞれの矢印の基端部が火口 8 であり、また、図 3 中に記載した数字は、各火口 8 の口径を示す。

【 0 0 0 5 】ここで、上記レール 1・3 をガス圧接する

際に、これらのレール 1・3 を加熱しつつ所定圧力で圧接するのであるが、このような加熱・圧接工程において、上記頭部 1 a に比して底部 1 c が座屈しやすいことから、従来においては、上記頭部 1 a の上下の隅部の加熱を抑制してその加熱量を低く設定し、この頭部 1 a 部分を、機械的な圧接力を主体として圧接し、上記底部 1 c の加熱量を大きくして、この底部 1 c 部分を、熱膨張によって生じる圧接力を主体として圧接するようにしている。

10 【 0 0 0 6 】

【発明が解決しようとする課題】ところで、このような従来のガス圧接によって接合されたレールについて、磁粉探傷による非破壊検査を行なった結果、接合部における頭部 1 a の上下の隅部に傷指示模様为数 % の割合で発生するといった不具合が生じている。

【 0 0 0 7 】そして、このような不具合が生じた場合には、上記接合部に対して再ガス圧接処理を行なって、品質を確保することが行なわれており、この結果、作業能率の低下を招いているとともに、製造コストの高騰の原因ともなっている。

【 0 0 0 8 】本発明は、このような従来のガス圧接が有する問題点を有効に解決するためになされたもので、高品質な継手を容易に作製するガス圧接を行ない得るガスバーナを提供することを解決課題とする。

【 0 0 0 9 】

【課題を解決するための手段】本発明の請求項 1 に記載のレールガス圧接用ガスバーナは、上記課題を解決するために、突き合わされた一对のレール端部の頭部、腹部、および、底部のそれぞれの表面に火炎を放射して加熱するようにしたレールガス圧接用ガスバーナであって、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口を増設してなることを特徴とするものである。

【 0 0 1 0 】また、本発明の請求項 2 に記載のレールガス圧接用ガスバーナは、請求項 1 における上記腹部および底部を加熱する火口の加熱量を、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口の増設に伴う加熱量の増加に対応させて大きくしたことを特徴とするものである。

【 0 0 1 1 】本発明の請求項 1 に記載のレールガス圧接用ガスバーナによれば、増設された火口によってレールの頭部の上下の隅部を加熱することにより、この頭部の加熱温度を上昇させて接合温度を高めるとともに、頭部全体としての温度分布を均一にし、これによって、頭部における接合品質を高めることができる。ここで、頭部の熱容量が大きいことから、この頭部の接合温度を高めても、底部における接合は、熱膨張によって生じる圧接力を主体とした接合に変わりはなく、その座屈のおそれはない。

【 0 0 1 2 】また、請求項 2 に記載の発明のように、上記腹部および底部を加熱する火口の加熱量を、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口の増設に伴う加熱

量の増加に対応させて大きくしたことにより、レールの加熱速度を速めて接合時間を短縮することができる。

【 0 0 1 3 】

【発明の実施の形態】以下、本発明の一実施形態について、図 1 を参照して説明する。図 1 において符号 1 0 は本実施形態に係わるレールガス圧接用ガスバーナを示し、レール 1 (3) を両側部から挟み込むようにして配設されるとともに、上記レール 1 (3) の外表面との間にほぼ一定の隙間を形成するように、上記レール 1 (3) の断面形状とほぼ相似形に形成された一対のバーナヘッド (図 1 においても、図 3 と同様に片方のみを示した) 1 0 a を備えており、また、各バーナヘッド 1 0 a には、レール 1 の頭部 1 a の上面および側面、腹部 1 b の側面、さらに、底部 1 c の上面、側面、および、下面へ向けて火炎を放射する多数の火口 1 1 が設けられ、矢印で示す火炎の基端部が上記火口 1 1 となされ、また、図 1 中に数値によって上記火口 1 1 の口径を示した。

【 0 0 1 4 】そして、本実施形態においては、上記バーナヘッド 1 0 a に、上記頭部 1 a の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口 1 2 を増設してあり、レール 1 を加熱する際に、上記頭部 1 a の加熱量を大きくした構成としている。

【 0 0 1 5 】さらに、本実施形態においては、上記バーナヘッド 1 0 a の、上記レール 1 の腹部 1 b および底部 1 c を加熱する火口 1 1 の口径、特に、上記底部 1 c を加熱する火口 1 1 の口径を大きくしてあり、これらの腹部 1 b および底部 1 c の加熱量を、上記増設された火口 1 2 による頭部 1 a の加熱量の増加に対応させて大きくしてある。

【 0 0 1 6 】このような本実施形態に係わるガスバーナ 1 0 を用い、 J I S 6 0 k g レールをガス圧接により圧接し、 1 0 0 本の試験体を作製し、また、比較のために、同様のレールを、従来のガスバーナ 7 を用いたガス圧接により圧接し、同じく 1 0 0 本の試験体を作製し、これらの各試験体に対して磁粉探傷による非破壊試験を実施したところ、従来のガスバーナ 7 を用いてガス圧接したレールにおいては、 3 本の頭部において、傷指示模様が確認されたが、本実施形態のガスバーナ 1 0 を用いてガス圧接したレールにおいては、全てにおいて傷指示

【 0 0 1 7 】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の請求項 1 に記載のレールガス圧接用ガスバーナは、突き合わされた一対のレール端部の頭部、腹部、および、底部のそれぞれの表面に火炎を放射して加熱するようにしたレールガス圧接用ガスバーナであって、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口を増設してなることを特徴とするもので、増設された火口によってレールの頭部の上下の隅部を加熱することにより、この頭部の加熱温度を上昇させて接合温度を高めるとともに、頭部全体としての温度分布を均一にし、これによって、頭部における接合品質を高めることができる。これによって、再ガス圧接作業を不用にして作業の簡素化を図ることができるとともに、製造コストの低減を図ることができる。しかも、頭部の熱容量が大きいことから、この頭部の接合温度を高めても、底部における接合は、熱膨張によって生じる圧接力を主体とした接合に変わりはなく、この底部における座屈の発生を招くことはない。

10

20

30

40

【 0 0 1 8 】また、本発明の請求項 2 に記載のレールガス圧接用ガスバーナは、請求項 1 において、上記腹部および底部を加熱する火口の加熱量を、上記頭部の上下の隅部をそれぞれ加熱する火口の増設に伴う加熱量の増加に対応させて大きくしたことを特徴とするもので、レールの加熱速度を速めて接合時間を短縮することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の一実施形態に係わるレールガス圧接用ガスバーナを示すもので、一部を省略した正面図である。

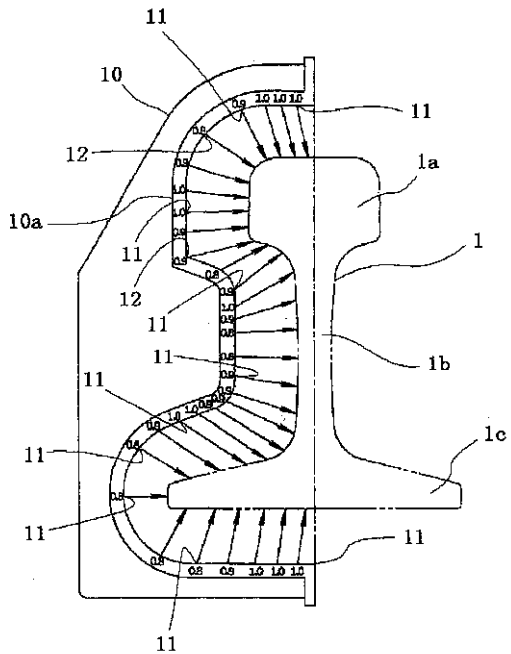
【図 2】レール用ガス圧接装置の一例を示す側面図である。

【図 3】従来のレールガス圧接用ガスバーナの一例を示すもので、一部を省略した正面図である。

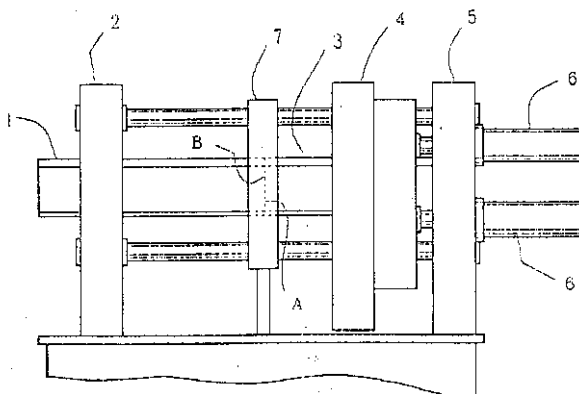
【符号の説明】

- 1 レール
- 1 a 頭部
- 1 b 腹部
- 1 c 底部
- 1 0 ガスバーナ
- 1 0 a バーナヘッド
- 1 1 ・ 1 2 火口

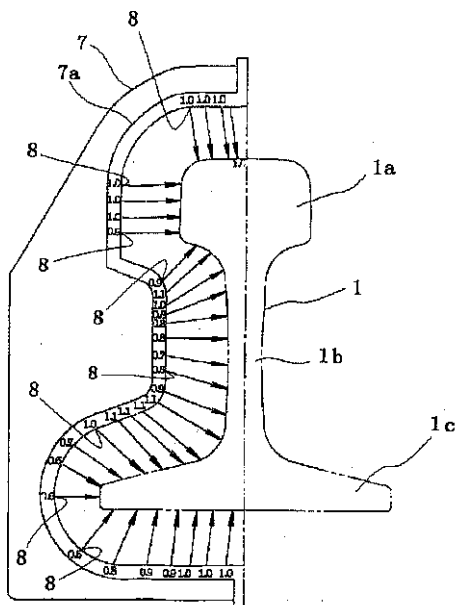
【 図 1 】



【 図 2 】



【 図 3 】



フロントページの続き

(72)発明者 山本 隆一
東京都国分寺市光町二丁目 8 番地38 財団
法人鉄道総合技術研究所内

(72)発明者 上山 且芳
東京都国分寺市光町二丁目 8 番地38 財団
法人鉄道総合技術研究所内

(72)発明者 井上 哲生
東京都練馬区東大泉二丁目十一番六号 株
式会社全溶内