

Установка для післязварювального оброблення зварних стиків залізничних рейок, для термічного оброблення зварних стиків залізничних рейок складається з блока управління процесом виконання операцій технологічного процесу термічного оброблення зварних стиків залізничних рейок, індукційного блока нагрівання, датчика контролю температури нагрівання у вигляді інфрачервоного пірометра, встановленого у зоні нагріву, гартівного пристрою у вигляді спреєра, який з'єднано із пристроєм подачі гартівного середовища, привода переміщення індукційного блока нагрівання, привода переміщення спреєра, системи оптичного контролю. Крім цього, до складу установки введено блок високочастотної ударної обробки із приводом його переміщення.