

Title (en)
TAMPING TOOL.

Title (de)
STAMPFWERKZEUG.

Title (fr)
OUTIL DE DAMAGE.

Publication
EP 0246228 A1 19871125 (EN)

Application
EP 85906144 A 19851127

Priority
US 66454584 A 19841025

Abstract (en)
[origin: WO8703316A1] Tamping tools (1, 12, 17) for mounting in a ballast tamping apparatus such as the rail-mounted Canron, Plasser and Jackson ballast tamping machines designed for tamping ballast around railroad cross-ties must be replaced periodically due to wear. Such replacement operations often require removal of the tamping tool from the machine. The tamping tools of the present invention each include a shaft (2, 13, 18) adapted for mounting on a reciprocating mechanism in a respective ballast tamping machine, a shaped shank (6) extending from the shaft, a weld ring (22) or nut (31) seated on the shank and welded to receive the shaped shank, with the tool foot welded to the weld ring or nut for easy replacement in the field. A blade (51, 55) is provided at the extending end of the tool foot in offset relationship for contacting and tamping the ballast and in a first embodiment the blade is formed integrally with the foot, while in a second embodiment the blade (55) is bolted to the tool foot.

Abstract (fr)
Des outils de damage (1, 12, 17), destinés à être montés dans un appareil de damage du ballast tel que les machines de damage du ballast montées sur rail du type Canron, Plasser et Jackson conçues pour damer le ballast autour des traverses de voies de chemin de fer, doivent être remplacés périodiquement en raison de l'usure. De telles opérations de remplacement impliquent souvent qu'il faut démonter l'outil de damage de la machine. Les outils de damage de la présente invention comprennent chacun un arbre (2, 13, 18) conçu pour être monté sur un mécanisme à mouvement alternatif dans une machine de damage du ballast correspondant, une tige allongée (6), s'étendant à partir de l'arbre, et une rondelle (22) ou un écrou (31) de soudure soudé sur l'arbre et calé pour recevoir la tige profilée, le pied de l'outil étant soudé à la rondelle ou à l'écrou afin de permettre aisément son remplacement sur le lieu de travail. L'extrémité extensible du pied de l'outil est munie d'une lame (51, 55) selon une relation orthogonale, celle-ci étant dans un premier mode de réalisation solidaire avec le pied de l'outil et dans un second mode de réalisation la lame (55) est assemblée par boulons au pied de l'outil.

IPC 1-7
E01B 27/16; **A01B 35/26**; **F16B 17/00**; **E02F 9/28**

IPC 8 full level
E01B 27/16 (2006.01)

CPC (source: EP)
E01B 27/16 (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 8703316A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8703316 A1 19870604; EP 0246228 A1 19871125

DOCDB simple family (application)
US 8502366 W 19851127; EP 85906144 A 19851127