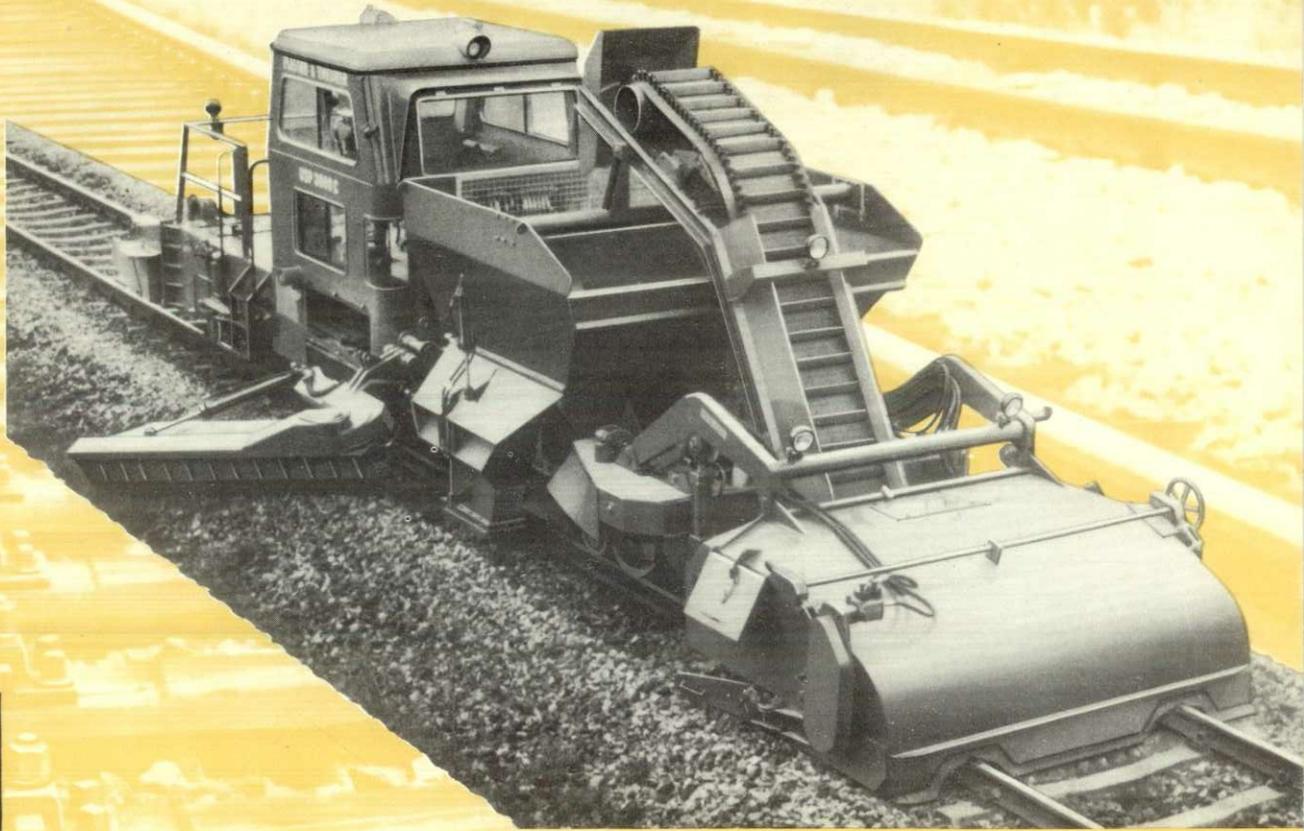
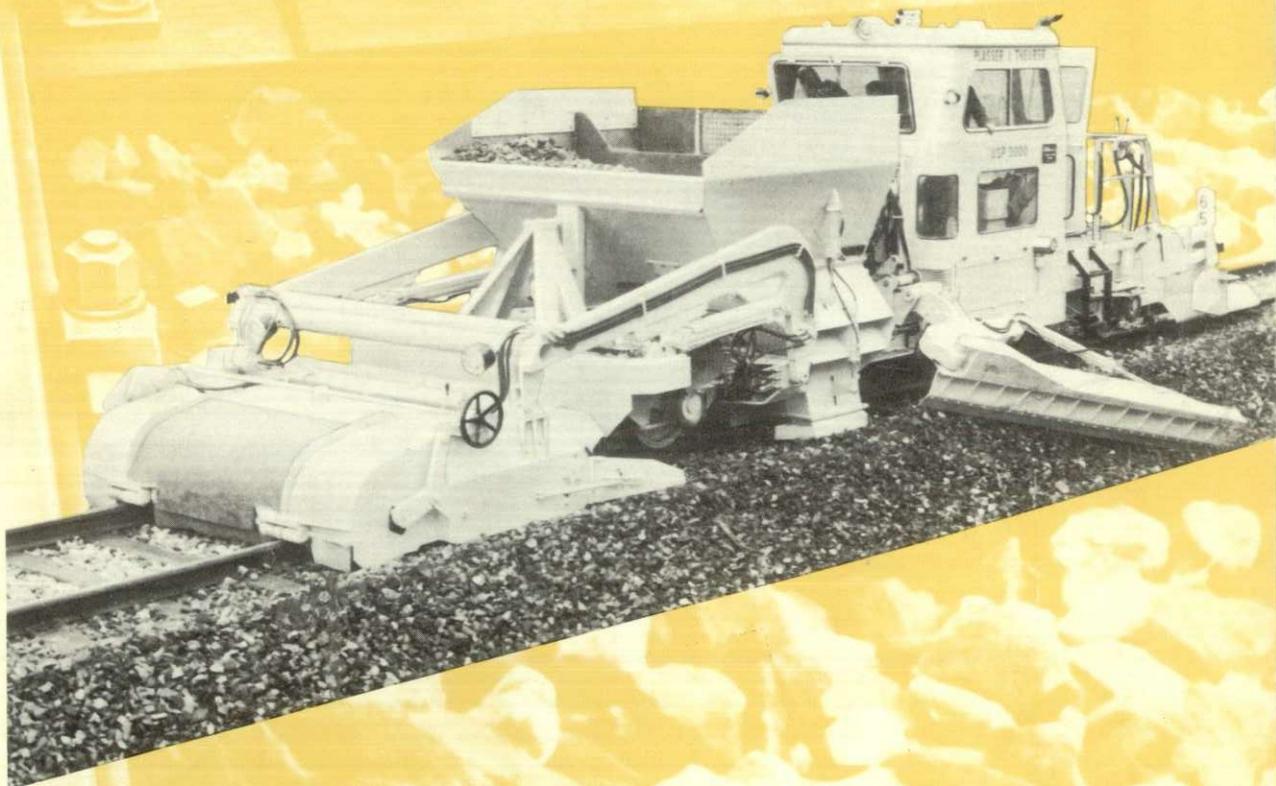


# FRANZ PLASSER



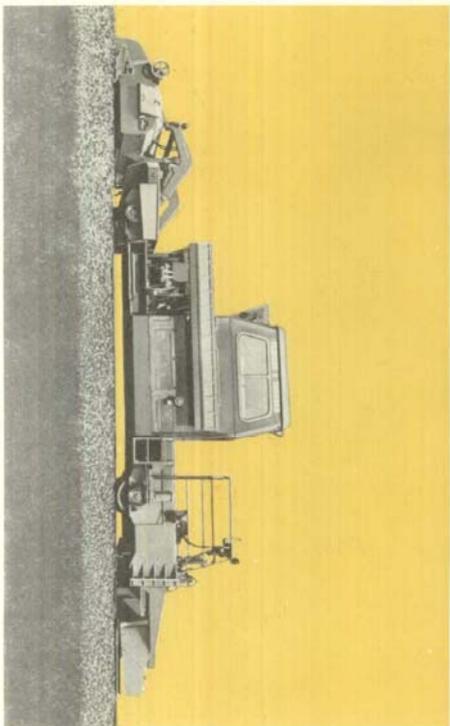
**U  
S  
P**

**REGALEUSES –  
PROFILEUSES  
DE BALLAST**

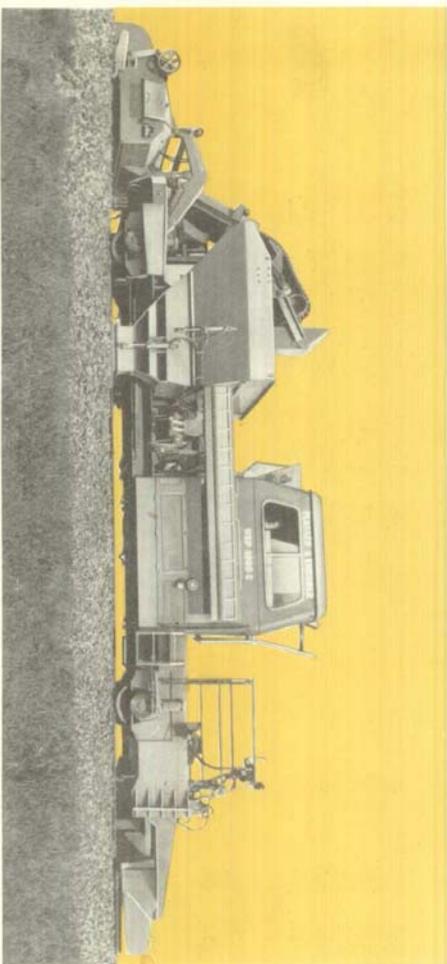


# PLASSER & THEURER

USP-6



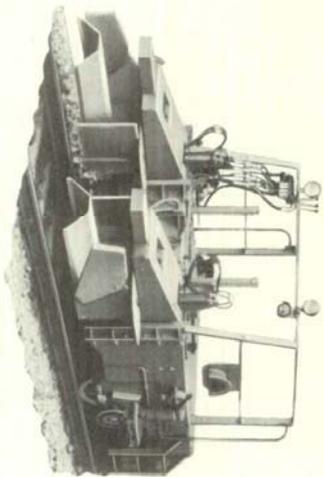
USP 3000 C



USP 3000



## LES ELEMENTS CONSTITUTIFS COMMUNS AUX 3 TYPES REGALEUR FRONTAL

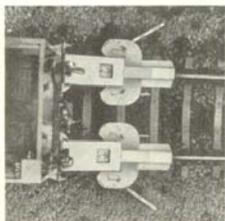
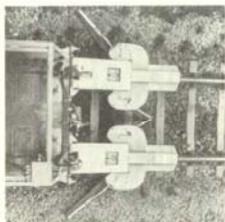
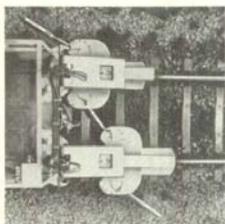
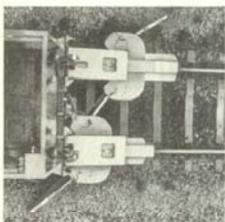


Manœuvre horizontale et verticale hydrauliques du régaleur.

### LES PRINCIPALES

#### POSSIBILITES DE TRAVAIL:

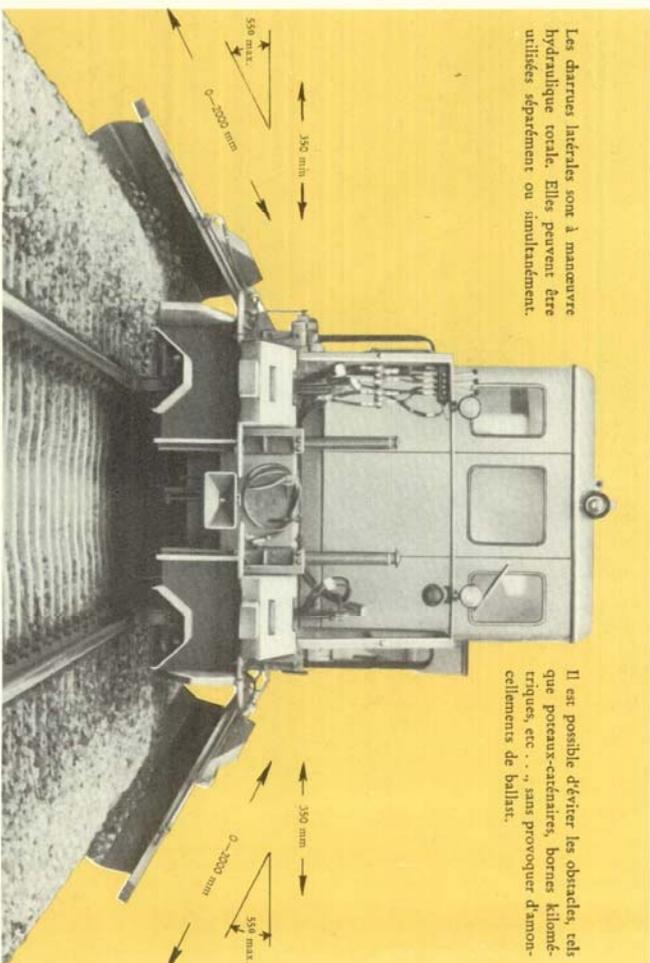
Transfert du ballast de gauche à droite  
 Transfert du ballast de droite à gauche  
 Transfert du ballast du milieu de la voie sur les banquettes  
 Regarnissage de la zone de bourrage  
**TOUS CES TRAVAUX SONT EFFECTUES EN UNE SEULE PASSE**



## CHARRUES LATERALES POUR BANQUETTES

Les charrues latérales sont à manœuvre hydraulique totale. Elles peuvent être utilisées séparément ou simultanément.

Il est possible d'éviter les obstacles, tels que poteaux-catenaires, bornes kilométriques, etc... sans provoquer d'amoncellements de ballast.





# LES CARACTERISTIQUES

# DES DIFFERENTS TYPES:

**USP 3000 C**



**REPRISE ET MISE EN TREMIE DU BALLAST EXCEDENTAIRE:**

Une brosse rotative balie la partie supérieure des traverses, tout en profilant le ballast dans les cases. Le ballast excédentaire est projeté sur 2 tapis transversaux. Ceux-ci amènent le ballast sur un tapis vertical qui alimente la trémie.

Les 2 tapis transversaux peuvent travailler dans les 2 sens indépendamment l'un de l'autre. Grâce à cette possibilité, le ballast excédentaire peut également être mis en cordon sur les banquettes ou dans l'entrevoie.

**BALAYAGE DES TRAVERSES:**

Une brosse rotative nettoie la partie supérieure des traverses et égalise le ballast dans les cases. Le ballast est projeté sur un tapis transversal. Ce tapis est réversible et permet d'envoyer le ballast, soit sur la banquette, soit dans l'entrevoie.

La régaleuse USP-G peut être livrée au choix avec un entr'axe d'essieux de 5 ou 7 m. L'exécution avec entr'axe de 7 m peut être transformée ultérieurement sans difficulté en USP 3000 C ou USP 3000.



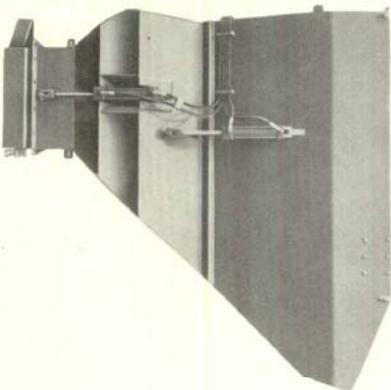
**... DETAILS INTERESSANTS ...**

**DISTRIBUTION DE BALLAST:**

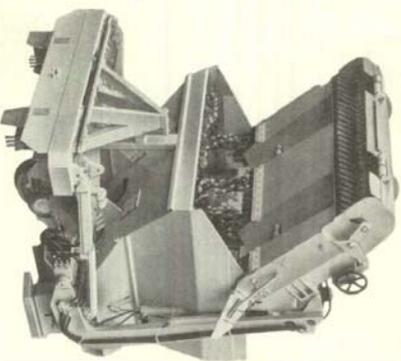
La trémie à ballast constitue un élément essentiel de la machine. Sa capacité: 11 tonnes de ballast.

Ses avantages: Dans les zones à ballast excédentaire, celui-ci est repris et stocké, et pour les zones insuffisamment regarnies le ballast est redistribué à la demande. Cette méthode permet d'économiser des quantités appréciables de ballast.

Méthode de travail: 6 goulottes à ouverture hydraulique, 2 pour chaque banquette et 4 pour la zone de bourrage, permettent un garnissage aux emplacements voulus.



**USP 3000**



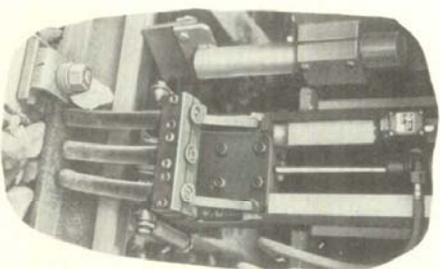
**REPRISE ET MISE EN TREMIE DU BALLAST EXCEDENTAIRE:**

2 brosses rotatives nettoient la partie supérieure des traverses et profilent le ballast des cases. Le ballast excédentaire est projeté à l'intérieur d'un godet de ramassage. Dès que celui-ci est plein, le ballast est vidé dans la trémie de stockage.

**DISTRIBUTION DE BALLAST:**

La régaleuse USP 3000 est également équipée d'une trémie à ballast, dont la construction est identique pour les 2 types de machine.

La régaleuse USP 3000 permet également d'économiser d'appréciables quantités de ballast. Comme pour le type «C», il est ainsi possible de renoncer au déchargement préalable du ballast à l'occasion de nivellement d'entretien.

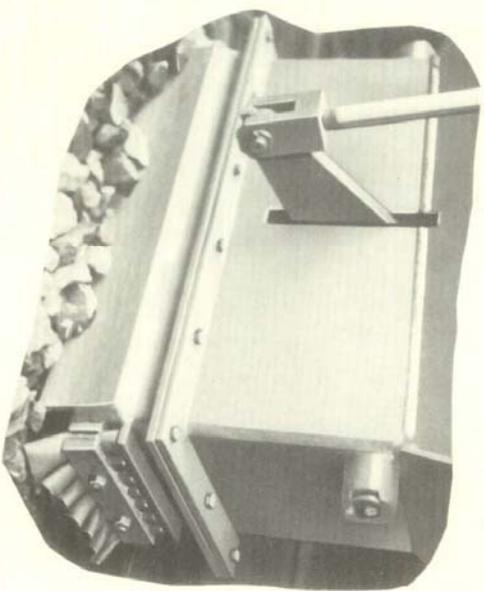


**Fermeture élastique des goulottes de distribution:**

La fermeture élastique des goulottes supprime tout risque de détérioration de la partie supérieure des traverses par le ballast.

**Blai pour menu matériel:**

Ce blai enlève le ballast retenu par les attaches. Il peut être utilisé à grande vitesse, et sa conception élastique permet de contourner les obstacles, tels que éclisses, etc. . . .



**Dosage précis lors du regarnissage de la zone de bourrage:**

La zone de bourrage peut être préalablement regarnie avec la régaleuse USP avant passage de la bourreue. Les goulottes de distribution sont réglables en hauteur et permettent ainsi un dosage précis du ballast.

**Dégagement des milieux de traverses:**

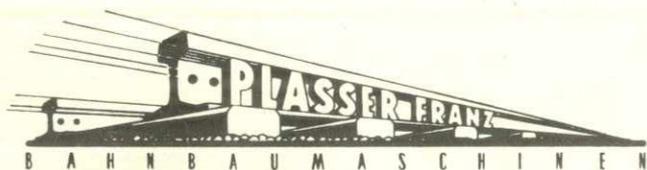
Les brosses rotatives sont conçues pour dégager automatiquement le milieu des traverses.

## DETAILS TECHNIQUES

	USP G	USP 3000 C	USP 3000
Moteur:	Diesel, 128 CV á 2180 t/mn.		
Vitesse:	75 km/h		
Entr'axe d'essieux:	5 m, sur demande	7 m    7 m	7 m
Poids (environ):			
total	15 t	23 t	21 t
essieu avant	7,5 t	12 t	11,5 t
essieu arrière	7,5 t	11 t	9,5 t
Longueur hors tout	11,6 m	14,1 m	13 m
Hauteur hors tout	3,1 m	3,1 m	3,1 m
Largeur hors tout	3,06 m	3,06 m	3,06 m

Modifications réservées dans le cadre du progrès technique.

AS, 13-



### Filiales:

France:

MECANOPLASS

Rue de la Gare, Boîte Postale 70 — Bening les St. Avold (Moselle)

Italie:

PLASSER ITALIANA — Roma — Via Crescenzo 58

Allemagne:

DEUTSCHE PLASSER BAHNBAUMASCHINEN GmbH

Usine: D-8228 Freilassing, Industriestraße 31 — Services «Pièces de rechange» et «Après-Vente»: 8 München 81, Friedrich-Eckart-Straße 35

Angleterre:

PLASSER RAILWAY MACHINERY (G. B.) LTD.

6—10, Great Portland Street, Oxford Circus, London W. 1

Canada:

PLASSER MACHINERY CORPORATION LTD.

2705 Marcel Street — Montreal 9, Quebec

Afrique du Sud:

PLASSER RAILWAY MACHINERY (South Africa) Pty. Ltd.

P. O. Box 10 494, Johannesburg

U. S. A.:

PLASSER AMERICAN CORPORATION

2 North Riverside Plaza, Chicago/Illinois 60606, 700, 20th Street, Rockford/Illinois

Inde:

PLASSER & THEURER RAILWAY MACHINERY MANUFACTURERS

B/52 Greater Kailash, New Delhi - 14

Représentations:

dans tous les pays importants