

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Нормы и количественные показатели колесной пары

Ширина колеи, мм	1520
Диапазон обрабатываемых диаметров колес:	
- максимальный, мм	1250
- минимальный, мм	840
Межбандажное расстояние, мм	1437-1443
Пределы длины оси обрабатываемой колесной пары	
- максимальная, мм	2600
- минимальная, мм	2200
Ширина обода колеса:	
- максимальная, мм	143
- минимальная, мм	125
Толщина гребня:	
- максимальная, мм	33
- минимальная, мм	22
Высота гребня (прокат):	
- максимальная, мм	37
- минимальная, мм	25
Твердость колеса, не более	35 HRc (350HV)

Нормы и количественные показатели станка

Привод вращения колесной пары	от электродвигателя главного привода
Количество суппортов	2
Скорость резания, м/мин	≤ 70
Сечение стружки, мм ²	2x9
Точность обточки профиля, мм	0,2 ⁽¹⁾
Разность диаметров колес после обточки, мм	0,3 ⁽¹⁾
Качество поверхности после обточки Ra, мкм	≤ 20
Режим обмера профиля колеса	автоматический
Метод обточки	программный
Режим обточки	автоматический
Цифровая система управления	Siemens

Электрооборудование:

- ток	переменный 3-х фазный
- напряжение, В	380 ГОСТ 32144-2013
- частота, Гц	50 ГОСТ 32144-2013
- напряжение цепей управления, В	24 DC
- установленная (номинальная) мощность, кВт	70

⁽¹⁾ условие достижения показателя – пробная обточка, черновой проход, чистовой проход глубиной резания не более 2 мм, подача не более 1 мм/об, скорость резания 70 м/мин, поверхность колеса без механических повреждений, посторонних неметаллических включений и т.д. Рекомендованный заводом-изготовителем режущий инструмент. Не соблюдение этих требований ухудшит показатель.

Производительность

Время обточки, мин 15 ⁽²⁾

Габаритные и весовые характеристики

Габариты станка (без дополнительного оборудования), мм

Длина	7820
Ширина	3500
Высота	2400

Габариты фундамента, мм

Длина	8000
Ширина	6100
Глубина	3000

Масса станка, кг 39500

Режущий инструмент и оснастка

Режущие пластины	тангенциальные
Тип	LNUX301940RRF
Материал	KCP25

Показатели безотказности

- вероятность безотказной работы 0,9, не менее;
- установленная безотказная наработка в сутки, 18 часов, не менее;
- установленная безотказная наработка в неделю, 108 часов, не менее;
- среднее время восстановления 2 час, не более;

Показатель долговечности

- ресурс до списания 120 000 часов, не менее;
- срок службы до списания 12 лет, не менее.

⁽²⁾ условие достижения показателя – диаметр колеса 1000 мм, ширина колеса 130 мм, колесная пара не вновь сформированная, износ профиля не превышает допустимых показателей. Время обточки определяется промежутком времени, затраченным на обточку одной колесной пары в автоматическом режиме одновременно двумя суппортами за один проход от момента установки колесной пары на домкрат (загрузка) и до момента постановки колесной пары на домкрат станка после обточки (выгрузка). Продолжительность установки колесной пары на станок и последующая ее выгрузка не более чем 1 мин на операцию.

Обточка колеса при глубине резания не более 2 мм, подаче не более 1 мм/об, скорость резания 70 м/мин, поверхность колеса без термических и механических повреждений, без местных образований и неметаллических включений.

Увеличение диаметра колес, изменение режимов резания, состояние поверхности колес может привести к увеличению времени обточки. При увеличении количества проходов общее время обработки колесной пары увеличивается соответственно. При нескольких проходах необходимо учитывать дополнительное время на обмер колесной пары, принятие решения, выбор режима резания и задание новых параметров на панели оператора.