

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Нормы и количественные показатели ТПС, МВПС

Ширина колеи, мм	1520
Габарит: ТПС, МВПС	«СП» ГОСТ 9238-2013
Метрополитен	«ОМ» ГОСТ 23961-80
Диапазон диаметров колес:	
- максимальный до обточки, мм	1250
- минимальный после обточки, мм	700
Максимальная нагрузка на ось, кН	255
Минимальная нагрузка на ось, кН	30
Межбандажное расстояние, мм	1437 - 1443
Ширина обода колеса:	
- максимальная, мм	143
- минимальная, мм	125
Толщина гребня:	
- максимальная, мм	33
- минимальная, мм	22
Высота гребня:	
- максимальная, мм	36
- минимальная, мм	25
Твердость колеса, не более	35 HRC (350 HV)

Нормы и количественные показатели станка

Привод вращения колесной пары	независимый
Осевое фиксирование колесной пары	фиксирующие ролики
Количество суппортов	2
Скорость резания, м/мин	≤ 90
Сечение стружки, мм ²	2 x 3
Точность обточки профиля, мм	0,2 ⁴
Непостоянство диаметра после обточки	0,1 ⁴
Разность диаметров колес после обточки, мм	0,1 ⁴
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
- установленная мощность, кВт	90

Производительность

Время обточки, мин., не более	40 ⁵
-------------------------------	-----------------

⁴ Условие достижения показателя – пробная обточка, черновой проход, чистовой проход глубиной резания менее 2 мм, подача не более 1 мм/об, скорость резания 70 м/мин, поверхность колеса без механических, термических повреждений, посторонних неметаллических включений и т.д. Рекомендованный заводом-изготовителем режущий инструмент. На подрезиненном бандаже показатель составит ≤ 0,4 мм. Не соблюдение этих требований ухудшит показатели.

⁵ Условие достижения показателя – диаметр колеса 1000 мм, ширина бандажа 140 мм, колесная пара не вновь сформированная, износ профиля не превышает допустимых эксплуатационных показателей. Время

2.5. Габаритные и весовые характеристики

Габариты станка	ДхШхВ, мм:	5850 x 1110 x 2590 ⁶
Габариты фундамента	ДхШхГ, мм:	12760 x 6170 x 2700 ⁷
Масса станка, кг		30 000

2.6. Режущий инструмент и оснастка

Режущие пластины:

- тип	тангенциальные ⁸
- размер	LNUX301940RRF
- материал	KCP25

2.7. 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;

2.8. Показатель долговечности

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

обточки определяется промежутком времени между подъемом колесной пары над подвижным рельсом и постановкой колесной пары на подвижный рельс после завершения обточки. Глубина резания менее 2 мм, подача не более 1 мм/об, скорость резания 70 м/мин, поверхность колеса без механических, термических повреждений, посторонних неметаллических включений и т.д. 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.

⁶ Без учета габаритов электрошкафа, подвижных рельс, центрального пульта управления, транспортера стружки.

⁷ По согласованию с Заказчиком.

⁸ Эффективное дробление стружки достигается путем применения надлежащего исправного режущего инструмента, исправных кассет, резцедержателей, а также подбором режимов обточки – глубины резания, величины подачи и скорости резания.

⁹ По согласованным с Заказчиком чертежам.