

<b>Модель</b>	<b>TK918Ф3</b>	
<b>Параметры колесной пары</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Ширина колеи, мм</li> <li>▪ Минимальный обрабатываемый диаметр, мм</li> <li>▪ Максимальный обрабатываемый диаметр, мм</li> <li>▪ Межбандажное расстояние колесной пары, мм</li> <li>▪ Максимальная ширина обрабатываемого бандажа, мм</li> <li>▪ Нагрузка на ось подвижного состава минимальная, кН</li> <li>▪ Нагрузка на ось подвижного состава максимальная, кН</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1520</li> <li>850</li> <li>1850</li> <li>1440</li> <li>150</li> <li>50</li> <li>250</li> </ul>
<b>Параметры резания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Сечение стружки, мм<sup>2</sup></li> <li>▪ Скорость резания, м/мин</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>2 × 6</li> <li>90</li> </ul>
<b>Точность обточки</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Точность обработки профиля, мм</li> <li>▪ Непостоянство диаметра после обточки, мм</li> <li>▪ Разность диаметров по кругу катания, мм</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>0,2</li> <li>0,2</li> <li>0,4</li> </ul>
<b>Программы</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Измерение профиля, режим</li> <li>▪ Метод обточки</li> <li>▪ Режим обточки</li> <li>▪ Система управления</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>автоматический</li> <li>программный</li> <li>автоматический</li> <li>ЧПУ Siemens</li> </ul>
<b>Габариты и масса станка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Длина, мм</li> <li>▪ Ширина, мм</li> <li>▪ Высота, мм</li> <li>▪ Масса станка, кг</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>6000</li> <li>6500</li> <li>3000</li> <li>39000</li> </ul>
<b>Параметры тока, мощность</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Питающее напряжение, В</li> <li>▪ Ток</li> <li>▪ Частота, Гц</li> <li>▪ Мощность общая, кВт</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>380В</li> <li>переменный, 3-фазный</li> <li>50</li> <li>70</li> </ul>
<b>Производительность</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Продолжительность обточки в автоматическом режиме по всему профилю бандажа, мин.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>20</li> </ul>

## Краткое техническое описание

Подрельсовый колесотокарный станок модели ТК918Ф3 является специальным токарным станком, предназначенным для восстановления профилей колес паровозов серий П36, Ов(п), СО, Су, ФД, ТЭ, ЛВ, Эм(у,р), Ъ, 9П и их тендеров с диапазоном диаметров круга катания 850-1850 мм, шириной колеи 1520 мм.

В соответствии со своим назначением колесотокарный станок ТК918Ф3 имеет следующие возможности обточка:

- точение по всему профилю бандажа колесной пары;
- обточка профилей с шириной бандажа от 130 мм до 150 мм без переналадки станка;
- обточка 11 профилей инструкции ЦТ-329 (или КМБШ 667120.001 РЭ) «Формирование, ремонт и содержание колесных пар тягового подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм» без переналадки станка.

Двухсуппортная обработка и автоматический обмер профиля обеспечивают высокопроизводительную обточку колес с большой точностью. Универсальная оснастка и широкие возможности программы станка обеспечивают простой переход на точение различных профилей колес.

Кроме возможности ручного управления, станок может работать в автоматических циклах.

Конструктивное исполнение станка и его габариты позволяют его установку в подрельсовое пространство. Подвижные и неподвижные рельсы станка являются продолжением рельсового пути депо.

Основание станка является несущей конструкцией, выполненной с учетом повышенных требований к жесткости и точности обточки, и представляет собой новое цельное литое чугунное изделие с большой опорной поверхностью. При монтаже станка основание устанавливается на клиновых опорах и крепится при помощи анкеров на подготовленный фундамент. Особенности конструкции станка позволили значительно уменьшить вес основания без потери прочностных характеристик станка в целом. На основании расположены две стойки, в которых размещены основные узлы подъема паровоза (тендера), фиксирования (в центрах) и вращения колесной пары.

Подъем и вращение колесной пары осуществляется приводными роликами. Вращение колесной пары обеспечивают четыре независимых двигателя.

Между стойками располагается опора с установленными вертикально двумя суппортами.

Обточка может производиться как раздельно каждым суппортом, так и одновременно. Конструктивно суппорты выполнены на базе массивных опорных плит с неподвижно закрепленными на них направляющими. Все узлы суппорта защищены телескопическими защитами. Продольное и поперечное перемещение суппорта контролируется датчиками положения. Обмер профиля бандажа колесной пары и обточка выполняются в автоматическом режиме под управлением технологической программы системы ЧПУ Siemens.

Все измеренные значения, а также рекомендации по проведению обточки, служебные сообщения и сообщения самодиагностики узлов станка выводятся на экран оператора центрального пульта управления. Информация отображается в удобном для восприятия оператора виде, а текстовые сообщения отображаются на русском языке (кириллице).

Рабочее место оператора организовано с учетом эргономики и возможности доступа ко всем элементам управления станка. Центральный пульт управления расположен на жесткой стойке в положении удобном для обслуживающего персонала.

