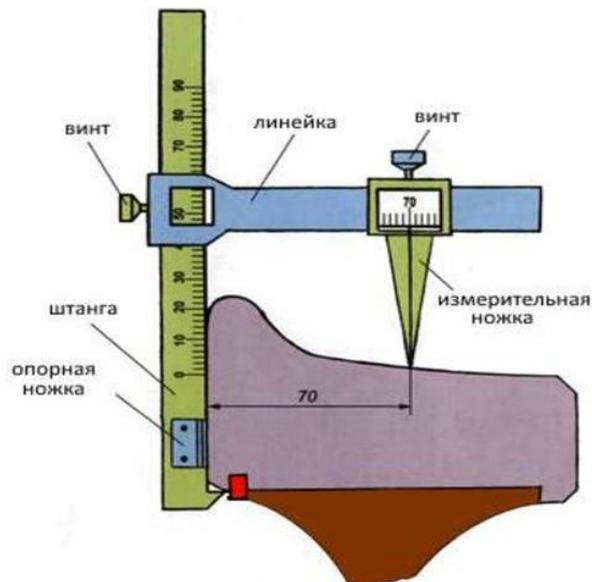


Толщина бандажа. Расстояние от посадочной поверхности до поверхности катания, измеренное по кругу катания. От 90 мм до 40 мм (35мм для моторных вагонов МВС и 30 мм прицепных вагонов МВС).

Измерение толщины бандаж производится "шаблоном-толщиномером". Для измерения освобождают оба винта шаблона. Горизонтальную рамку перемещают по горизонтальной линейке 2 до совмещения риски на рамке с цифрой "70" на этой линейке, т.е. ножку горизонтальной рамки устанавливают на круг катаниями, и винт рамки закручивают. Вертикальную линейку 1 своим выступом устанавливают под бурт бандажа и плотно прижимают к внутренней грани бандажа.



Шаблон на бандаже

Вместо шаблона-толщиномера, есть возможность использовать электронные измерительные приборы. Они исключают человеческий фактор при измерении параметров КП, что исключает фальсификацию замеров. Также прибор удобен в использовании. Прибор имеет удобную лапку, которую нужно прицепить под бурт. Измерение параметров происходит лазерным профилометром. Данные удобно показываются и сохраняются в КПК с возможностью последующей передачи данных в ПК и АСУ СГ. При измерении параметров с помощью профилометра, толщина бандажа в КПК обозначается – Т.



ООО «РИФТЭК»
601907, РФ, Владимирская обл., г. Ковров, ул. 1-я
Овражная, дом 34.
Тел.: +7 (906) 560-13-70, +7 (905) 056-04-44
E-mail: info@riftek.net / www.riftek.net
ИНН 3305794459, КПП 330501001,
ОГРН 1153332002878



Профилометр на колёсной паре



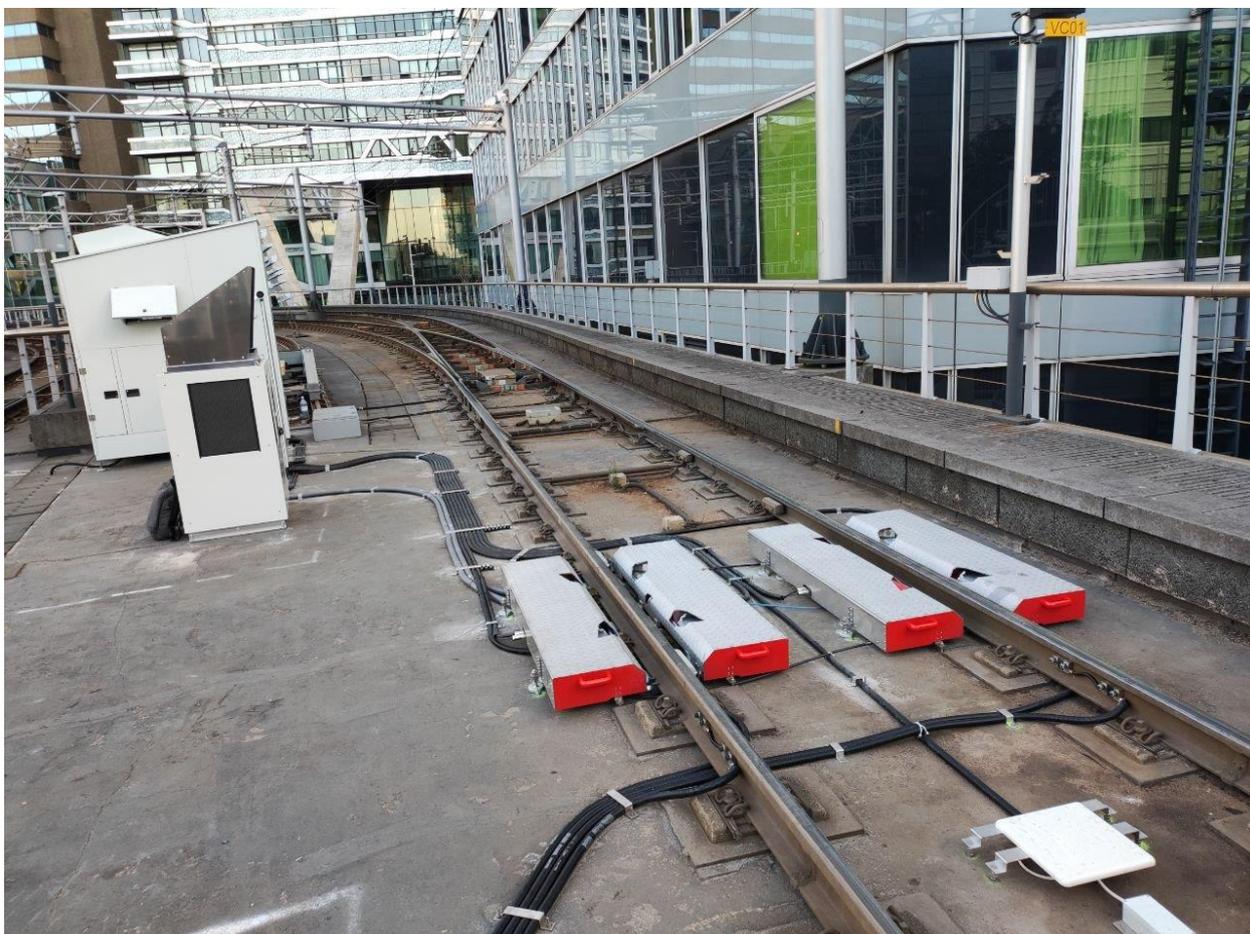
Замеры показываемые при измерении в кпк(есть возможность настроить показываемые параметры)

Также возможна полная автоматизация измерения основных параметров КП с помощью автоматизированного комплекса "Панопта". Данный комплекс



ООО «РИФТЭК»
601907, РФ, Владимирская обл., г. Ковров, ул. 1-я
Овражная, дом 34.
Тел.: +7 (906) 560-13-70, +7 (905) 056-04-44
E-mail: info@riftek.net / www.riftek.net
ИНН 3305794459, КПП 330501001,
ОГРН 1153332002878

измеряя профиль КП генерирует все данные в один файл(либо на веб-сайт). Особое удобство данный комплекс предоставляет в измерениях локомотивов до захода на ТО. Соответственно вместо ручных измерений которые происходит в среднем в течении 30 минут мы имеем результат сразу и можем оценить кол-во КП, которые подлежат обточке или выкатке. Благодаря этому мы можем заранее знать замеры и оценивать ТО для данного локомотива. В случаях с 2-х и 3-х секционных локомотивов, будет возможность поставить секцию на обточку, а другую секцию на ТО.



Комплекс “Панопта”