



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

При наличии проката мы в любом случае не сможем измерить толщину гребня на высоте 20мм от вершины гребня, любой прокат — это погрешность в измерении высоты. К примеру – при прокате в 2мм мы уже будем мерить на высоте 18мм от вершины гребня и так далее. Что уже не соответствует инструкции и даёт недостоверную информацию.

При измерении толщины гребня на высоте 13мм от круга катания мы имеем точное измерения относительно 20мм от вершины гребня. При измерении от вершины гребня, большую роль играет прокат на КП. При прокате все дальше и дальше измеряется от рабочей зоны поверхности гребня. Смотря на форму гребня, мы заметим, что к вершине толщина гребня уменьшается, соответственно при измерении от вершины гребня имея прокат, мы получим меньшее значение, чем есть на самом деле. Соответственно кол-во обточек увеличивается, благодаря чему уменьшается срок жизни КП, время потраченное на ТО и ТР (постановка на обточной станок, обточка, измерение после обточки, возможная подточка по разнице диаметров под секцией). Смотря на данные факторы можно увидеть сразу же уменьшение кол-ва финансов в обороте одного локомотива благодаря покупке новой КП и уменьшение времени на вывозах. Благодаря проведенному исследованию мы можем сказать сколько нужно добавлять/уменьшать значение от толщины гребня чтобы получить тот же результат что и на измерении на высоте 20мм от вершины гребня относительно 13мм от круга катания:

При прокате от 0 до 0,5 Убавлять 1,1
При прокате от 0,5 до 1 Убавлять 0,85
При прокате от 1 до 1,5 Убавлять на 0,65
При прокате от 1,5 до 2 Убавлять на 0,45
При прокате от 2 до 2,5 Убавлять 0,25
При прокате от 2,5 до 3 Убавлять на 0,1
При прокате от 3 до 3,5 Прибавлять 0,1
При прокате от 3,5 до 4 Прибавлять 0,3
При прокате от 4 до 4,5 Прибавлять 0,5
При прокате от 4,5 до 5 Прибавлять 0,6

Смотря на данные показатели, мы можем увидеть, что при увеличении проката у нас увеличивается толщина гребня на рабочей зоне. Пусть мы и выиграем небольшое кол-во толщины гребня, но во многих случаях эти значения могут быть решающими для обточки. Соответственно, если мы не обточим одно колесо по толщине гребня, то во многих случаях не придется подтачивать колесные пары по разнице в диаметре под секцией, что способствует также экономии времени и ресурсов банджа.

Вывод: при наличии проката становится невозможным измерить толщину гребня на высоте 20мм от вершины гребня. При измерении на высоте 13мм в зависимости от проката, мы сможем сохранить КП от обточек благодаря измерению именно на рабочей зоны гребня. Благодаря чему сохраним большое кол-во времени на ТО и ТР.