

Модель	FN912F3	
Параметры колесной пары	<ul style="list-style-type: none"> • Ширина колеи, мм • Пределы обрабатываемых диаметров, мм • Расстояние между внутренними гранями колес, мм • Пределы оси колесной пары, мм • Максимальная ширина колеса, мм 	<ul style="list-style-type: none"> 1520/1435 840-950 1440/1355 2216-2390 135
Параметры резания	<ul style="list-style-type: none"> • Сечение стружки, мм² • Скорость резания, м/мин • Рабочая подача, мм/об 	<ul style="list-style-type: none"> 2 × 6 90 0,1-1,5
Точность обточки	<ul style="list-style-type: none"> • Точность обработки профиля, мм • Непостоянство диаметра после обточки, мм • Радиальное биение круга катания, мм • Разность диаметров по кругу катания, мм • Чистота поверхности, Ra 	<ul style="list-style-type: none"> 0,2 0,3 0,2 0,3 12,5
Программы	<ul style="list-style-type: none"> • Измерение профиля, режим • Метод обточки • Режим обточки • Система управления 	<ul style="list-style-type: none"> автоматический программный автоматический ЧПУ Siemens
Габариты и масса станка	<ul style="list-style-type: none"> • Длина, мм • Ширина, мм • Высота, мм • Площадь, занимаемая станком, м² (8650 × 5400) • Масса станка, кг 	<ul style="list-style-type: none"> 7450 3250 3000 46,7 34 000
Параметры тока, мощность	<ul style="list-style-type: none"> • Питающее напряжение, В • Ток • Частота, Гц • Мощность общая, кВт 	<ul style="list-style-type: none"> 380 В переменный, 3-фазный 50 52

Краткое техническое описание

Колесотокарный станок мод. FN912F3 является специальным токарным станком, предназначенным для восстановления профилей колес грузовых и пассажирских вагонов с выкаткой из-под подвижного состава.

Широкий диапазон возможностей станка позволяет производить обработку колесных пар:

- диаметром колес 860 мм – 950 мм колеи 1520 мм и 1435 мм без переналадки станка
- с длиной оси 2216 мм – 2390 мм
- с буксами – центровое точение
- без букс – центровое точение
- с буксами без вскрытия – бесцентровое точение.

Станок устанавливается в колесно-роликовом цехе на существующий фундамент станка мод. UBB-112 или на новый фундамент.

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

Установка колесной пары на станок производится штатными грузоподъемными механизмами колесно-роликового цеха.

Основные режимы работы станка:

- обточка в центрах
- бесцентровое точение с креплением колесной пары за корпус буксы.

Для правильной реализации процесса резания система ЧПУ станка получает точную информацию о действительном положении суппортов по отношению к колесам колесной пары. Программа управляет выполнением соответствующих ходов суппорта для подхода к колесам и определением их положения. Перед обточкой измерительные датчики автоматически производят измерение геометрических параметров колес – замер формы профиля, высоты и ширины гребня для выполнения расчета параметров обточки. После окончания процесса измерения полученные результаты обмера профиля выводятся на экран панели оператора, и измерительные датчики перемещаются в исходное положение под защитные кожухи, предохраняющие их от стружки. Обточка колесной пары производится в автоматическом режиме в соответствии с выбранным профилем.

Программное обеспечение системы ЧПУ обеспечивает широкий диапазон диагностики рабочего состояния станка, а также дает информацию о необходимости выполнения определенных функций.

Система управления и регуляторы приводов оснащены собственными диагностическими процедурами и обеспечивает широкий диапазон диагностики рабочего состояния и обнаружения неполадок в работе станка. Она также предоставляет информацию о выполнении необходимых действий для устранения неполадки. Вся информация передается в виде диагностических сообщений на экран панели оператора.

В комплект поставки входит модуль дистанционного контроля над работой станка. Сигналы датчиков состояния по линии связи поступают к локальному регистратору данных. Центр мониторинга компании ТехСтрой получает доступ к этим данным по сети Internet. При выявлении неисправности персонал центра определяет степень серьезности проблемы и принимает решение по ее устранению.

