

Колесотокарный станок RWL2020 (подрельсовый) для обточки без выкатки колесных пар вагонов и ЛОКОМОТИВОВ



Станок модели RWL2020 является специальным подрельсовым колесотокарным станком с ЧПУ, который оснащен двумя суппортами, предназначенными для обточки бандажей колесных пар вагонов и локомотивов с диапазоном диаметров круга катания 840-1250 мм без выкатки из-под локомотива. Конструкция колесотокарного станка предназначена для восстановления изношенных колесных пар с шириной рельсового пути 1520 мм. Конструктивное исполнение станка предусматривает его установку в подрельсовое пространство. Подвижные рельсы станка являются продолжением рельсового пути депо.

В соответствии со своим назначением, колесотокарный станок мод. RWL2020 имеет следующие возможности обточки:

- точение по всему профилю бандажа колесной пары;
- точение отдельных участков профиля бандажа колесной пары для устранения локальных дефектов.

Кроме возможности ручного управления станком, он может работать в автоматических циклах, которые охватывают:

- цикл обмера профиля бандажа;
- цикл выравнивания оси колесной пары;
- цикл обточки.

Техническая характеристика

Параметр	Значение
1. Ширина пути обтачиваемых колесных пар, мм	1520
2. Диапазон диаметров по кругу катания обрабатываемых колесных пар, мм	840-1250
3. Максимальная ширина бандажа колес колесной пары, мм	143

4. Межбандажное расстояние колесной пары, мм	1440
5. Нагрузка на ось подвижного состава минимальная, кН	50
6. Нагрузка на ось подвижного состава максимальная, кН	320
7. Измерение профиля колес	автоматическое
8. Метод обточки	программный
9. Режим обточки	автоматический
10. Система управления	ЧПУ Siemens
11. Суммарная мощность электродвигателей станка, кВт	90
12. Напряжение, В	380 ГОСТ 32144-2013
13. Частота тока, Гц	50 ГОСТ 32144-2013
14. Ток	Переменный, 3 фазный
15. Габариты станка: - длина, мм - ширина, мм - высота, мм	6000 (10000*) 6500 3100
16. Масса станка, кг	≤ 40000
17. Продолжительность обточки в автоматическом режиме по всему профилю бандажа, не более, мин.	30
18. Точность обработки профиля, мм 0,2	0,2
19. Непостоянство диаметра после обточки, мм	0,2
20. Разность диаметров по кругу катания, мм	0,4
21. Сечение стружки, мм ²	6
22. Скорость резания, м/мин	20-90
23. Номинальная глубина резания, мм	2,5
24. Максимальная глубина резания, мм	10

*Длина станка с учетом транспортера стружки

Колесотокарный станок RWL2020 изготовлен ООО "СЛАВЕРС" в соответствии с требованиями, предусмотренными нормативно-техническими документами:

- техническими условиями ТУ У 28.4-37349644-002:2012;

- Техническими регламентами Таможенного союза ТР ТС (EAC);
- конструкторской документацией;
- ГОСТ Р ISO 9001:2015 № РСК.RU.0001.P393645;
- ГОСТ 12.2.009-99;
- ГОСТ 12.2.107-85;
- ГОСТ 12.1.012-2004;
- ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007;
- ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005);
- ГОСТ 30804.6.4-2013 (IEC 61000-6-4:2006).