

Модель	TK941Ф3	
Параметры колесной пары	■ Ширина колеи, мм	1520
	■ Минимальный обрабатываемый диаметр, мм	850
	■ Максимальный обрабатываемый диаметр, мм	1250
	■ Межбандажное расстояние колесной пары, мм	1440
	■ Максимальная ширина обрабатываемого бандажа, мм	143
	■ Нагрузка на ось подвижного состава минимальная, кН	180
	■ Нагрузка на ось подвижного состава максимальная, кН	250
Параметры резания	■ Сечение стружки, мм <sup>2</sup>	1 × 6
	■ Скорость резания, м/мин	90
Точность обточки	■ Точность обработки профиля, мм	0,2
	■ Непостоянство диаметра после обточки, мм	0,2
	■ Разность диаметров по кругу катания, мм	0,4
Программы	■ Измерение профиля, режим	автоматический
	■ Метод обточки	программный
	■ Режим обточки	автоматический
	■ Система управления	ЧПУ Siemens
Габариты и масса станка	■ Длина, мм	2610
	■ Ширина, мм	3840
	■ Высота, мм	1100
	■ Масса станка, кг	6900
Параметры тока, мощность	■ Питающее напряжение, В	380 В
	■ Ток	переменный, 3-фазный
	■ Частота, Гц	50
	■ Мощность общая, кВт	22
Производительность	■ Продолжительность обточки в автоматическом режиме по всему профилю бандажа, мин.	40

## Краткое техническое описание

Станок модели TK941Ф3 предназначен для обточки колесных пар без выкатки их из-под локомотива. Рекомендуется для использования в подразделениях по ремонту тягового подвижного состава.

Обточка производится одним суппортом, работающим под управлением технологической программы ЧПУ.

Управление работой комплекса и контроль над его работой осуществляется с центрального пульта управления одним оператором.

Вращение колесной пары осуществляется от тягового электродвигателя локомотива. Частотный преобразователь, входящий в комплект поставки, обеспечивает бесступенчатое регулирование и стабилизацию оборотов колесной пары при обточке.

В базовом исполнении станок производится для обточки локомотивов с нагрузкой на ось до 24 тонн. Специальное исполнение TK941Ф3Э – для обточки легких единиц подвижного состава – электропоезда, рельсовые автобусы. Для обточки колесных пар колеи 1067 мм выпускается версия станка TK941Ф3С.

По согласованию с заказчиком станок комплектуется частотным приводом для электродвигателей локомотивов постоянного или переменного тока.

Дополнительная опция – модуль дистанционного мониторинга работы станка.

Конструктивное исполнение станка и его габариты позволяют производить монтаж в подрельсовом пространстве станка модели А-41 или на новый фундамент.

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

Рабочее место оператора организовано с учетом эргономики и возможности доступа ко всем элементам управления. Центральный пульт управления станка расположен под подвижными рельсами станка. Он закреплен на подвижном плече с возможностью его установки в положении, удобном для обслуживающего персонала. Пульт оснащен необходимыми кнопками управления световой сигнализацией и указателями, необходимыми для безопасного обслуживания станка во время эксплуатации, а также проведения наладочных операций и диагностических процедур. Слева и справа от центрального пульта в подрельсовом пространстве установлены дополнительные пульта управления домкратами, подвижными рельсами.

Станок приспособлен для обточки профиля с помощью двухсторонних резцов, оснащенных кассетами и режущими пластинами типа LNUX. Тип режущего инструмента и оснастки указаны в эксплуатационной документации.

Замена режущего инструмента не требует изменений в программе обработки. Характерные данные используемого инструмента содержатся в технологической программе обработки. На станке внедрено программное ограничение толщины слоя резания. Это ограничение не позволяет включать процесс обработки с неправильной глубиной резания, выходящей за пределы возможностей режущего инструмента и станка.

