

Мобильный колесотокарный станок полуавтомат МКСР 83.00



ДО И ПОСЛЕ ОБТОЧКИ



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначен для обточки и восстановления полного профиля колесных пар (Грузовые вагоны, пассажирские вагоны, локомотивы любых серий, в том числе с гидropередачей серии ТГ и ТГМ).
- Габариты ручного станка МКСР 83.00 не требуют трудоемких и сложных операций по демонтажу/монтажу элементов тормозной рычажной системы локомотива или вагона.
- Не требует наличия большого опыта и навыка от токаря, точность получаемого профиля обеспечивается наличием копира
- Безопасность! Оператор работает снаружи, нет необходимости опускаться в смотровую яму во время обточки.
- Простая установка и управление.
- Избавляет от расходов, связанных с необходимостью доставки выкаченной колесной пары или вагона в целом к месту ремонта.
- Меньшая стоимость в сравнении с напольными системами и станками с системами ЧПУ.
- Быстрый возврат инвестиций.
- Существующие решения конкурентов не обеспечивают надежную работу.

РЕШЕНИЯ

- Мобильный колесотокарный ручной станок серии МКСР 83.00 производства ООО «Новые Лазерные Технологии» это эффективное и доступное средство для обточки собственного локомотивного парка:



ОПИСАНИЕ

- Мобильный колесотокарный станок ручной серии МКСР 83.00 состоит из двух управляемых вручную от штурфала осей;
- При помощи кулачка и копира ось Y станка перемещается по заранее выбранному профилю (ГОСТ или ДмеТИ к примеру);
- Тип линейных перемещений по осям реализован по принципу трения качения, что обеспечивает высокий КПД перемещаемых осей, большие пробеги, что напрямую влияет на срок службы изделия;
- Благодаря встроенному редуктору с передаточным отношением, не требуется больших усилий оператора

ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Замер диаметра железнодорожного колеса;
- Монтаж станка МКСР 83.00 (30 минут) при помощи рельсовых зажимов (схема аналогична при монтаже станка с ЧПУ и привода МКТП);
- Вывешивание колесной пары при помощи гидравлического подъемного механизма;
- Выбор и установка копира (стандартно поставляются 4 копира: 2 ГОСТ и 2 по профилю ДмеТи);
- Начало вращения колеса и начало обточки для восстановления полного профиля колеса.

ВНЕШНИЙ ВИД СТАНКА



ВНЕШНИЙ ВИД СТАНКА

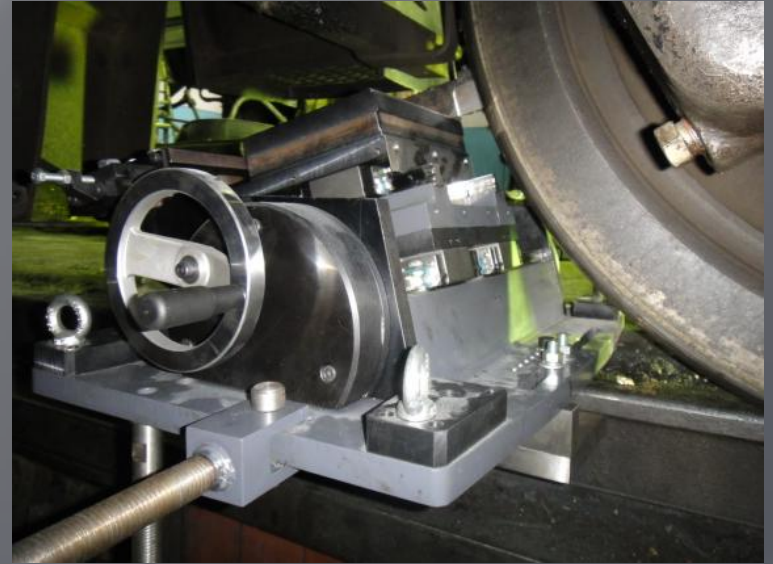
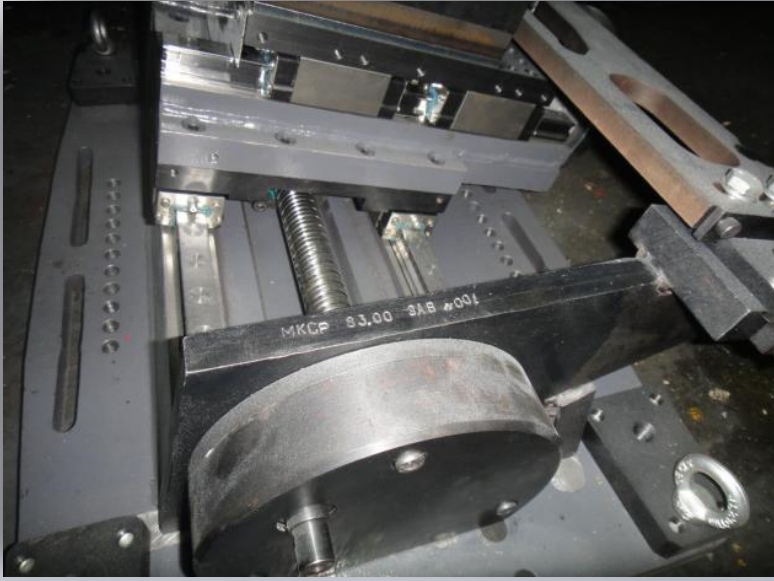
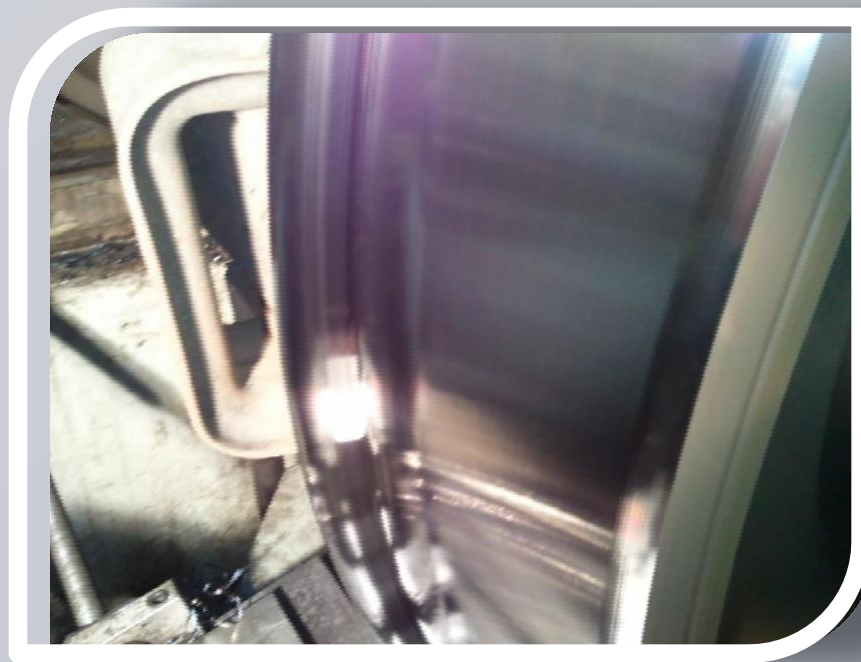


СХЕМА МОНТАЖА



КОЛЕСА ПОСЛЕ ОБТОЧКИ



Контактная информация



ООО «Новые Лазерные Технологии»

Телефон: +7 499 390-21-69

www.calipri-nlt.ru

Генеральный директор

• Чернов К.Ю. – chernov@calipri-nlt.ru