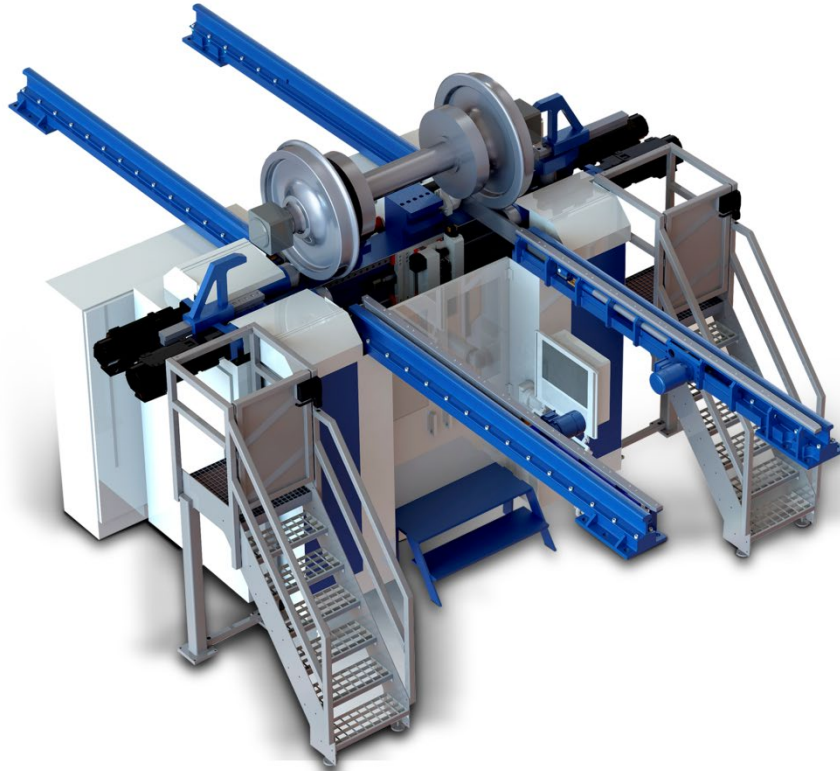


UGE 180 N, 2 UGE 180 N

TOKARKA PODTOROWA



GŁÓWNE PARAMETRY TECHNICZNE

Zakres średnic okręgu tocznego kół:	350 – 1.270 mm
Maksymalny nacisk zestawu kołowego na szyny:	18 × 10 kN

PRZEZNACZENIE

Tokarka podtorowa **UGE 180 N** jest sterowaną numerycznie dwusupportową tokarką specjalną przeznaczoną do regeneracji profili kół jezdnych i powierzchni ciernych tarcz hamulcowych lekkich pojazdów trakcji szynowej bez konieczności demontażu zestawów kołowych. Zapewnia to radykalne skrócenie czasu wyłączenia pojazdu z ruchu, dzięki czemu znacznie wzrasta efektywność jego eksploatacji. Możliwa jest również regeneracja profilu kół pojedynczych zestawów kołowych jak i wózków wymontowanych z pojazdów.

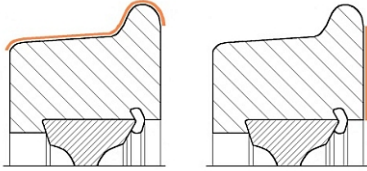
Obrabiarka dostępna jest również w konfiguracji typu tandem (2 UGE 180 N) do jednoczesnej obróbki dwóch zestawów kołowych jednego wózka.

Obrabiarka jest zainstalowana w fundamencie wgłębnym poniżej szyn, co zapewnia pracę w systemie przelotowym.

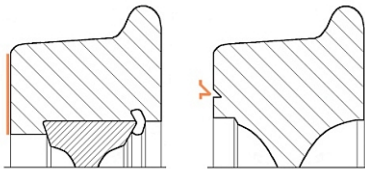
MOŻLIWOŚCI

NA TOKARCE UGE 180 N MOŻNA WYKONAĆ NASTĘPUJĄCE OPERACJE:

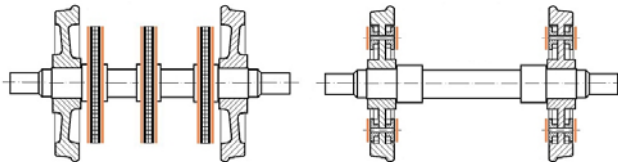
- Toczenie profilu kół według programu technologicznego
- Planowanie wewnętrznych powierzchni bocznych wieńców kół



- Planowanie zewnętrznych powierzchni bocznych wieńców kół
- Wytoczenie rowka obróbki granicznej



- Planowanie powierzchni ciernych tarcz hamulcowych na osi pomiędzy kołami
- Planowanie powierzchni ciernych tarcz hamulcowych na kołach



GLÓWNE CECHY

- Podstawowy **układ korpusowy** wykonany jako jednolity **sztywny, mocno uźebrowany odlew skrzynkowy z żeliwna szarego**.
- **Unikalny układ podnoszenia i napędu zestawów kołowych** za pomocą czterech niezależnych napędów z systemem elastycznego docisku rolek, który zapewnia **stały kontakt rolek napędowych z powierzchnią kół** i **stabilne przenoszenie napędu na obrabiane koła**.
- **Automatyczny i niezawodny pomiar kół głowicami dotykowymi** (głowice laserowe w opcji).
- Wydajna **obróbka profili ekonomicznych** (zwięzanych).
- Uniwersalne **wyposażenie** oraz szerokie możliwości **programowe** zapewniają łatwe przejście do obróbki **nietypowych** profili zestawów kołowych bez dokonywania zmian w wyposażeniu obrabiarki.

WYKONANIE STANDARDOWE

- Korpus obrabiarki wykonany jako jednolity odlew żeliwny
- Szyny obrabiarki – stałe i przesuwne
- 4 zespoły rolek napędowych z przekładniami, wyposażone w system elastycznego docisku
- Urządzenia dociągające z łapami ustalającymi zestaw kołowy
- Ustalacze do stabilizowania zestawu kołowego w kierunku osiowym
- Suporty z nożami składanymi do obróbki profilu wraz z kasetami i płytkami skrawającymi
- Dotykowe głowice bazująco-pomiarowe
- Silniki o regulowanych bezstopniowo obrotach z cyfrowymi regulatorami napędu głównego
- Silniki o regulowanych bezstopniowo obrotach z cyfrowymi regulatorami napędu posuwów
- Układ sterowania numerycznego firmy SIEMENS typu SINUMERIK 840D sl wraz z PLC
- Główny pulpit sterowniczy i pulpity pomocnicze
- Diagnostyka zakłóceń pracy obrabiarki
- Program do obróbki jednego profilu kół ze sprawdzianem i przeciwsprawdzianem profilu
- Grafika ekranowa do układu CNC dla łatwiejszej obsługi obrabiarki
- Okablowanie obrabiarki i szafa sterownicza
- Układ hydrauliki siłowej
- Układ smarowania
- Sygnalizator stanu pracy obrabiarki
- Osłony wiórowe, zsyp wiórów i transporter wiórów
- Oświetlenie przestrzeni roboczej
- Klucze do obsługi i montażu obrabiarki
- Osprzęt do ustawienia i zamocowania obrabiarki na fundamencie
- Zestaw kołowy do kontroli i kalibracji systemu pomiarowego obrabiarki
- Dokumentacja techniczno-ruchowa
- Oznakowanie CE i deklaracja zgodności WE

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- Kły i podpory maźnic wewnętrznych
- Noże do planowania tarcz hamulcowych
- Podnośniki hydrauliczne do uniesienia zestawów kołowych powiązanych kinematycznie
- Dodatkowe programy do obróbki podstawowych i zwężanych profili kół
- Baza danych obrabianych zestawów kołowych
- Laserowe głowice pomiarowe do skanowania profilu kół
- Stanowisko diagnostyczne zestawów kołowych
- Wyposażenie do odskoku narzędzi w przypadku nagłej przerwy w zasilaniu elektrycznym
- Wyposażenie do monitorowania stanu zużycia narzędzi skrawających do obróbki profilu
- Wyposażenie do kalibracji narzędzi skrawających
- Mechaniczny rozdrabniacz wiórów i pojemnik na wióry
- Urządzenie do odciągu pyłów i dymów ze strefy skrawania
- System kamer przemysłowych do obserwacji procesu obróbki
- Szynowo-drogowy wózek manewrowy / linowy system przeciągania do pozycjonowania pojazdów na obrabiarce
- Inne według uzgodnień


 PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

MODEL		UGE 180 N	2 UGE 180 N
Geometria zestawów kołowych			
Szerokość toru ⁽¹⁾	mm		1.435
Maks. średnica okręgu tocznego kół (przed obróbką)	mm		1.270
Min. średnica okręgu tocznego kół (po obróbce) ⁽²⁾	mm		350
Maks. szerokość obręczy	mm		145
Maks. nacisk zestawu kołowego na szyny	× 10 kN		18
Parametry obrabiarki			
Min. rozstaw osi zestawów kołowych w jednym wózku	mm	–	1.800
Maks. przekrój wióra ⁽³⁾	mm ²	2 × 6	2 × 2 × 6
Maks. prędkość skrawania profilu kół regulowana bezstopniowo	m/min		20 - 90
Maks. prędkość obwodowa rolek napędowych:			
Toczenie profilu kół	m/min		165
Planowanie tarcz hamulcowych	m/min		265
Moc silników napędu głównego (S1/S6-40%)	kW	4 × 9 / 13	2 × 4 × 9 / 13
Łączna moc zainstalowana (wykonanie standardowe)	kW	65	135
Wymiary gabarytowe i ciężar obrabiarki			
Wymiary gabarytowe obrabiarki:			
Długość ⁽⁴⁾	mm		4.530
Szerokość	mm	2.300	4.800 ⁽⁵⁾
Wysokość	mm		2.000 ⁽⁶⁾ / 95 ⁽⁷⁾
Ciężar obrabiarki ⁽⁴⁾	× 10 kN	18	42
Dokładności obróbki			
Różnica średnic kół jednego zestawu kołowego ⁽⁸⁾	mm		≤0,15
Różnica średnic czterech kół w jednym wózku ⁽⁸⁾	mm		≤0,30
Bicie promieniowe okręgu tocznego ⁽⁸⁾	mm		≤0,10
Zwichrowanie czół wewnętrznych kół ⁽⁸⁾	mm		≤0,10
Dokładność odtworzenia profilu ^{(8), (9)}	mm		≤0,15
Chropowatość powierzchni obrabianej kół, Ra	µm		≤16
<p>(1) Inna szerokość toru do uzgodnienia. Dostępna wersja wielotorowa.</p> <p>(2) Bez uwzględnienia dodatkowych zespołów, tj. hamulców szynowych, rur piaskowych, itp..</p> <p>(3) Przy nacisku na osi ≥8 × 10 kN i zastosowaniu dociążenia; materiał kół: stal o twardości ≤270 HB i wytrzymałości na rozciąganie Rm ≤950 N/mm².</p> <p>(4) Dla szerokości toru 1.435 mm i wyposażenia standardowego obrabiarki.</p> <p>(5) Dla rozstawu osi w wózku 3.000 mm.</p> <p>(6) Wysokość mierzona od spodu łoża do poziomu „zero”.</p> <p>(7) Wysokość mierzona od poziomu „zero” do maksymalnego wysunięcia kolumny dociążnika.</p> <p>(8) Podane tolerancje dotyczą wyłącznie obróbki stalowych kół monoblokowych dwoma przejściami skrawającymi z pomiarem średnicy po zeszkrawaniu pierwszej warstwy. Narzędzia skrawające w dobrym stanie technicznym, zestawy kołowe posiadające maźnice z luzem nie przekraczającym tolerancji producenta.</p> <p>(9) Pomiar głowicą pomiarową obrabiarki lub wielkość szczeliny pomiędzy sprawdzianem a obrabianą powierzchnią profilu koła</p>			

Niektóre z powyższych danych mogą zostać dostosowane do wymagań zamawiającego.

Powyzsze dane mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia w wyniku rozwoju produktu.