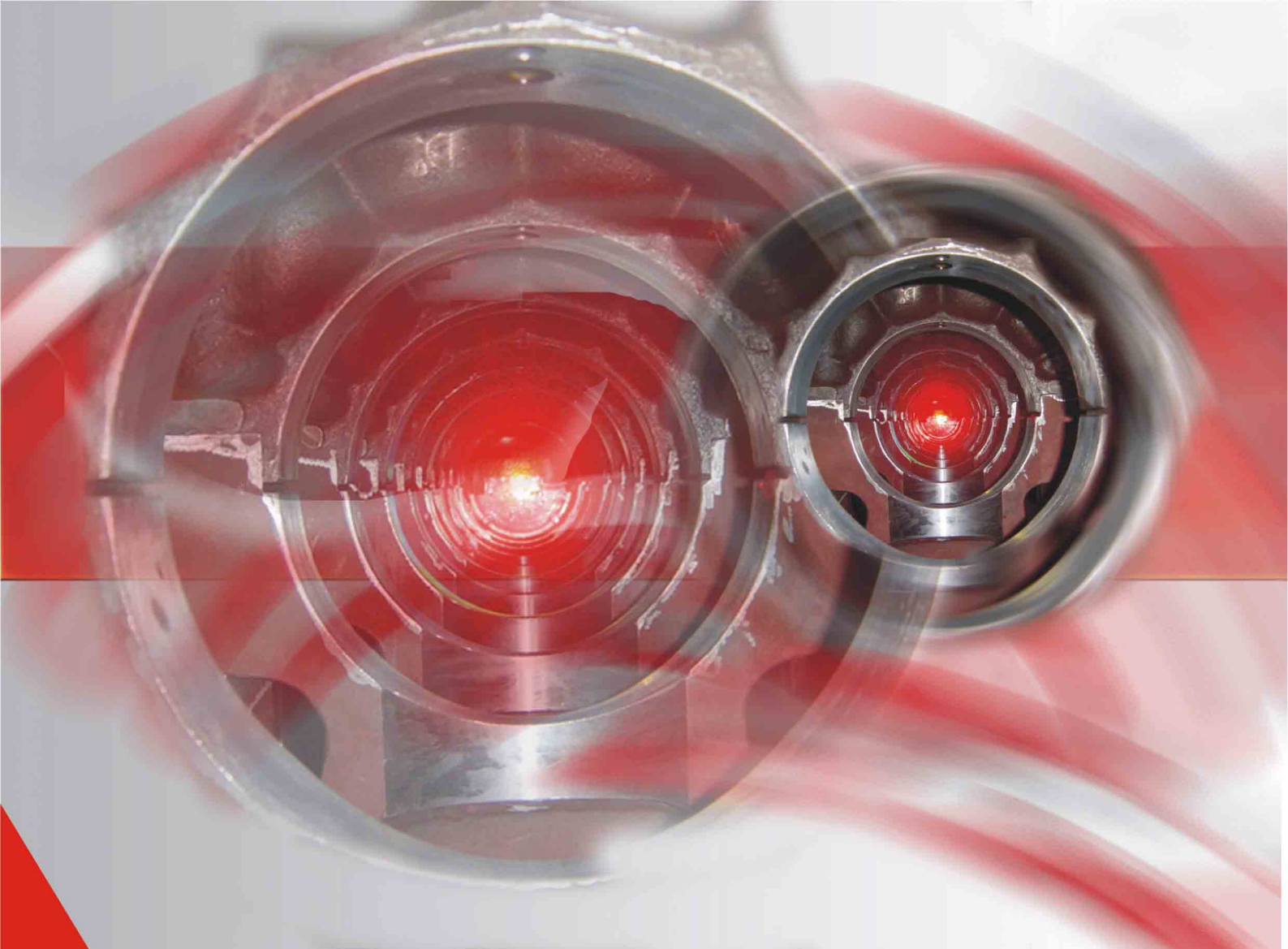




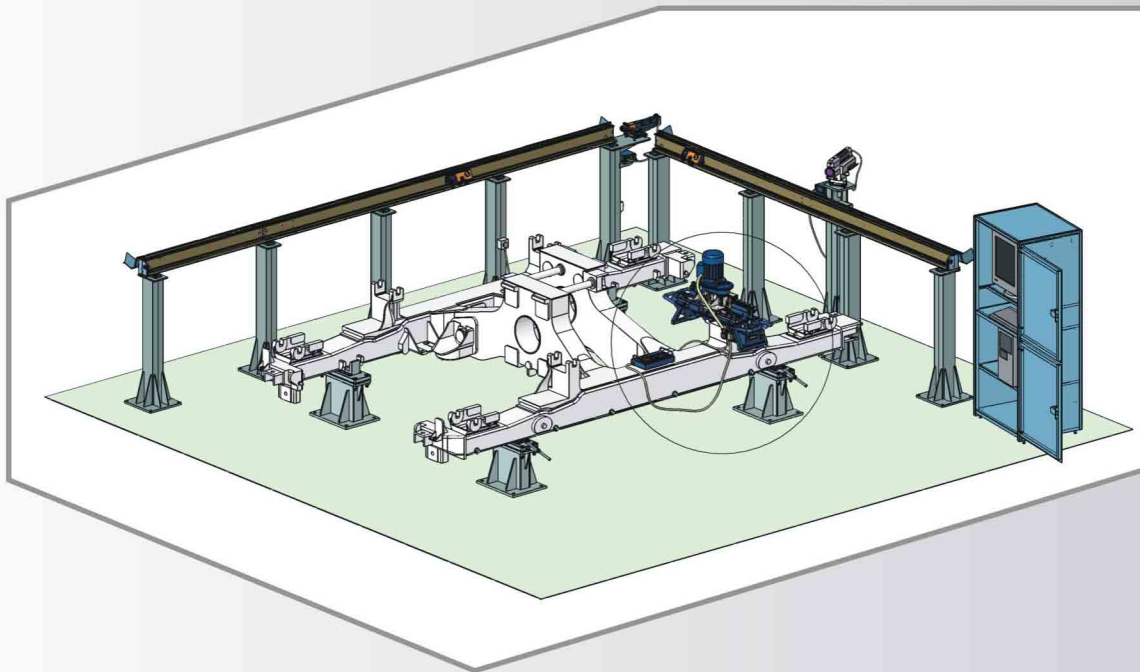
Фрезерный модуль МФ-024

НПП "Измерон-В"

394029, г. Воронеж, ул. Меркулова, д.7, тел./факс (4732) 49-96-73, 39-46-60
E-mail: mail@izmeron-v.ru <http://www.izmeron-v.ru>

Фрезерный модуль МФ-024

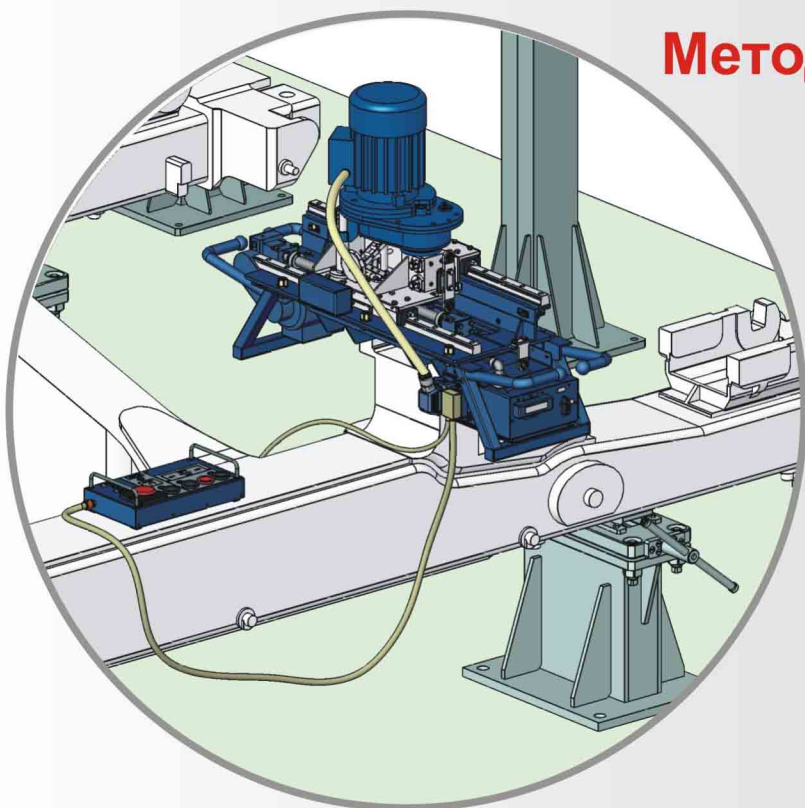
Предназначен для фрезерования наплавленных поверхностей клиновых пазов поводковых кронштейнов при заводском и деповском ремонтах рам тележек подвижного состава в системе координат ЛИС-РТ-3.



Выпускаются модификации модуля для фрезерования клиновых пазов рам тележек следующих типов:

* 2ТЭ116, 2ТЭ10, ТЭП70;
* ВЛ-10, ВЛ-11, ВЛ-15, ВЛ-80, ВЛ-85 * ЭР9, ЭД-2, ЭД-9; * ЧС-4

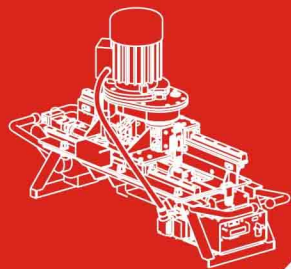
Методика фрезерования:



Основание модуля размещается на поводковом кронштейне обрабатываемой рамы тележки, базируется по лазерному пучку измерителя ЛИС-РТ-3 при помощи целевых знаков.

На основание устанавливается головка фрезерная, после чего осуществляется фрезерование поверхностей клиновых пазов кронштейна за несколько проходов.

Модуль включен в Регламент технологической оснащённости РД 32 ЦТ 527 -2005 «Средний и текущий ТР-3 ремонты маневровых тепловозов ТЭМ2, ТЭМ2У, ТЭМ7, ЧМЭЗ», Регламент технологической оснащённости РД 32 ЦТ 528 -2005 «Средний и текущий ТР-3 ремонты электровозов ВЛ10 в/и, ВЛ11, ВЛ85, ВЛ80 в/и, ВЛ65», Регламент технологической оснащённости РД 32 ЦТ 529 -2005 «Средний и текущий ТР-3 ремонты пассажирских электровозов ЧС2, ЧС6, ЧС7, ЧС200, ЧС2Т, ЧС4, ЧС4Т, ЧС8, ЭП1»



Технические характеристики модуля

Наименование параметра	Значение параметра
Частота вращения шпинделя, об/мин.:	600 - 700
Скорость подачи фрезы (рабочая), мм/мин., не более:	98
Общая мощность электродвигателей, кВт, не более:	1,7
Масса устройства (по переносимым элементам), кг, не более:	
основание модуля	85
головка фрезерная	45
пульт управления с кабелями	5
Напряжение сети, В	380±22