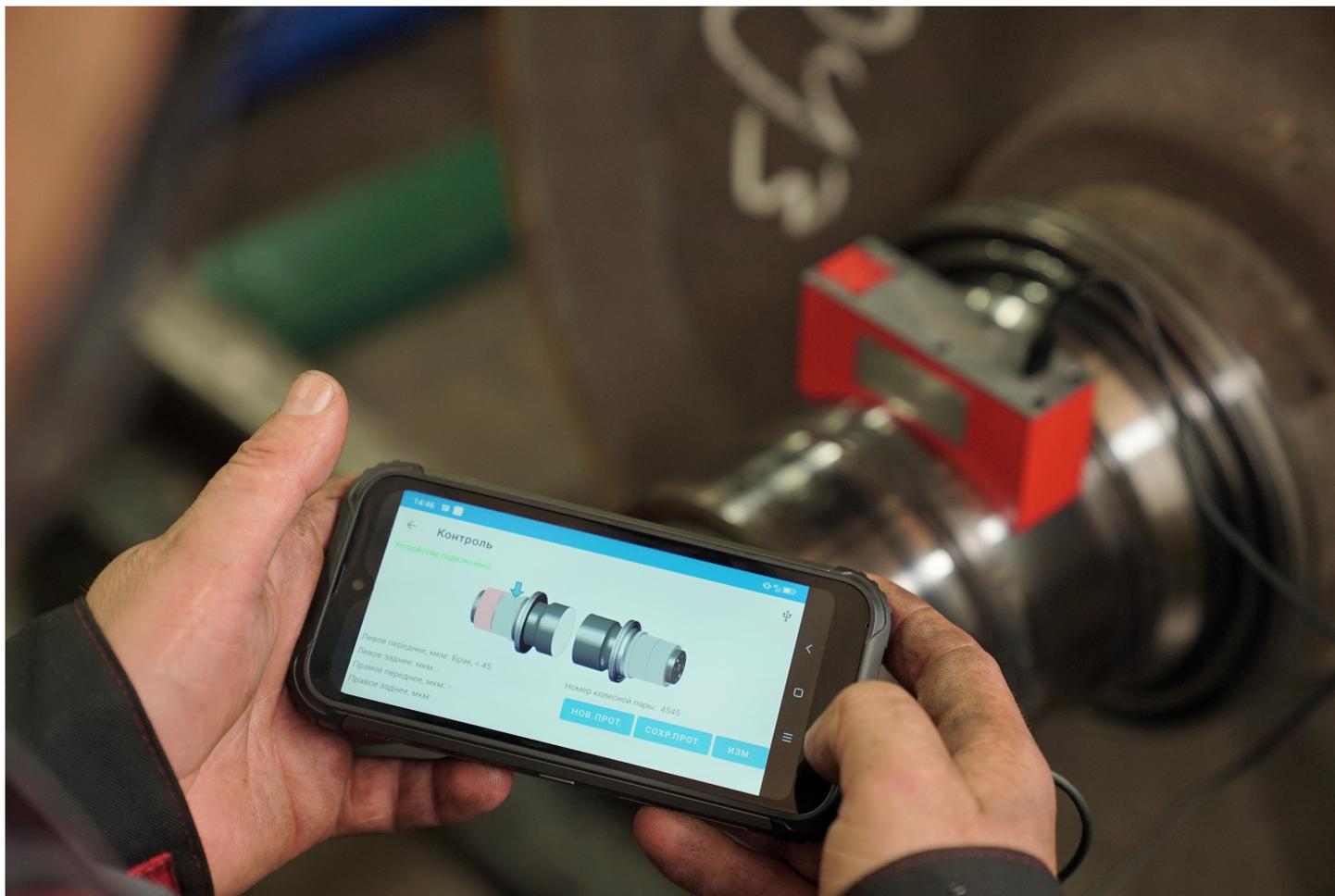


<https://omk.ru/press/news/34588/>

Вагоноремонтная компания «ОМК Стальной путь» инвестировала более 15,8 млн рублей в повышение качества технологии ремонта колесных пар

08.09.2021



Вагоноремонтная компания «ОМК Стальной путь» оснастила 19 своих депо* ультразвуковыми приборами для определения натяга внутреннего кольца роликовых подшипников колесных пар. В ближайшее время такое оборудование

поступит еще в 18 депо компании.

Общие инвестиции в оборудование, которое призвано повысить качество технологии ремонта колесных пар, составили свыше 15,8 млн рублей.

В ходе проведения среднего и капитального ремонтов колесных пар в депо всегда проверяют качество напрессования внутреннего кольца на ось, чтобы избежать его проворота в процессе эксплуатации буксового узла. Новые измерительные приборы, произведенные Сибирским государственным университетом путей сообщения, в отличие от прежних инструментов контроля, оснащены ультразвуковым датчиком, который проверяет натяг. Это позволяет делать высокоточные замеры технического состояния колесных пар при проведении среднего и капитального ремонтов, фиксируя не только величину натяга, но и дефекты деталей. При этом ошибки в измерениях, в том числе из-за человеческого фактора, исключены. Теперь в депо «ОМК Стальной путь» техническое состояние колесных пар контролируют оперативно и с точностью до 0,005 мм. Прибор имеет встроенную память. В него можно занести все данные о колесной паре и, при необходимости, получить их в любой момент.

«Неправильный подбор натяга колец может привести к нагреву буксы и излому шейки оси колесной пары, а в дальнейшем спровоцировать и отцепки вагонов. Мы стремимся повысить послеремонтный срок службы колесных пар для наших клиентов. Использование новых приборов контроля в наших депо – один из шагов в этом направлении», - отметил управляющий директор компании «ОМК Стальной путь» Дмитрий Романов.

СПРАВКА

Компания «ОМК Стальной путь» уже оснастила высокоточными измерительными приборами для определения натяга внутреннего кольца подшипника 19 депо: Рубцовск (Алтайский край), Егоршино и Смычка (Свердловская область), Россошь (Воронежская область), Сосногорск (Республика Коми), Верещагино (Пермский край), Барабинск и Болотная (Новосибирская область), Бологое (Тверская область), Зима (Иркутская область), Златоуст (Челябинская область), Кемерово и Топки (Кемеровская область), Кемь (Республика Карелия), Сальск (Ростовская область), Сасово (Рязанская область), Тула (Тульская область), Ужур (Красноярский край) и Свободненский вагоноремонтный завод (Амурская область).

Внутренние кольца напрессовывают двумя видами: холодным и горячим. При горячем кольцо разогревают в печи или индукционным нагревателем до определенной температуры, и оно свободно надевается на шейку оси. Минус этого способа в том, что для продолжения сборки буксового узла нужно, чтобы кольцо остыло. А это дополнительное время. В депо «ОМК Стальной путь» используют холодный способ. Он позволяет проводить дальнейшую работу по монтажу сразу после натяга колец.