

- [Главная](#)
- [Деятельность](#)
  - [Ремонт вагонов](#)
  - [Ремонт колесных пар](#)
  - [Разрешения](#)
- [Ценообразование](#)
- [Показатели](#)
- [Достижения](#)
- [О компании](#)
  - [История](#)
  - [Фото](#)
  - [Схема проезда](#)
  - [Контакты](#)
  - [Партнеры](#)
  - [Отзывы](#)

## [Деятельность](#) / Ремонт вагонов

Ремонт вагонов производится стационарным способом, а узлы вагонов - на специализированных участках. Производственные участки оснащены новейшим оборудованием.

Контроль технического состояния основных узлов вагона производится методом оптического лазерного сканирования с автоматической регистрацией:



Спрут-М



КИТ-А



КИТ-Д



ФОТО

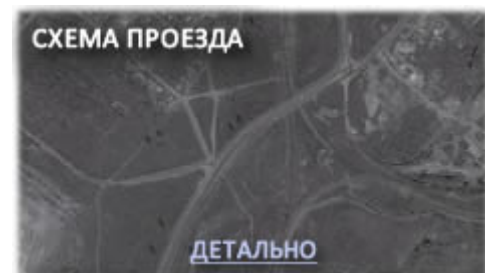


СХЕМА ПРОЕЗДА

ДЕТАЛЬНО

Метод лазерного сканирования поверхностей позволяет перейти от обычных точечных измерений к анализу всей измеряемой поверхности. Автоматизированный комплекс «Кит А; Д» - предназначен для бесконтактного измерения геометрических параметров корпуса автосцепки и деталей механизма автосцепки. Комплекс позволяет повысить технологический уровень технологии контроля и исключить субъективные человеческие факторы при проведении измерений. Время измерения - 3 минуты.

Автоматизированная установка измерения геометрических параметров тележек грузовых вагонов «Спрут-М» - предназначена для определения технического состояния боковых рам и надрессорных балок и выдачу рекомендаций по восстановлению узлов.

Время измерения 5-8 минут.

Автоматизированная установка «Профиль» предназначена для измерения параметров колесных пар на позиции входного контроля методом оптического лазерного сканирования. Измерение 15 параметров одной колесной пары производится в течение 5 минут.

Профиль



Для ремонта тележек грузовых вагонов предусмотрена технологическая линия, где транспортировка тележек механизирована по ремонтным позициям. Подача тележек в ремонт и из ремонта осуществляется перегружателем вагонных тележек (ПВТ). Перегружатель предназначен для снятия тележек вагона типа ЦНИИ-ХЗ с колесных пар, перестановки тележки с одного конвейера на другой

Позиция ремонта тележек оборудована системой раздвижки и кантователями для разворота надрессорной балки и боковых рам на 360°, что позволяет провести контроль технического состояния всех зон тележки.

После ремонта с помощью установки загрузки тележка набрасывается на колесные пары и испытывается на установке СИОТ (стенд испытания и нагружения тележки), которая имитирует нагрузку вагона.

Выявление усталостных трещин в ответственных узлах и деталях вагона осуществляется с помощью средств неразрушающего контроля с применением новейшего диагностического оборудования и дефектоскопов.

Почтовый адрес, Юридический адрес:

455005, г. Магнитогорск, ул.  
Моховая, 16

тел: 8(3519)249972 / факс:  
8(3519)249957

**ЗАО "Уральская Вагоноремонтная Компания"**