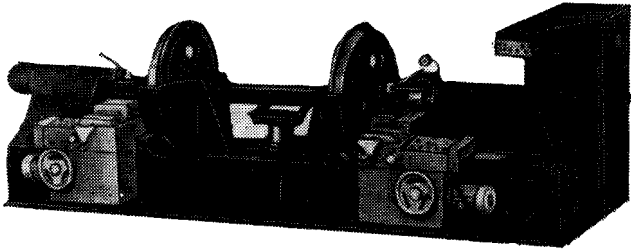


ОКП 38 1814 2701
УДК 621.941.271.114(085)
621.787.4.06(085)

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНО-НАКАТНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОСЕЙ КОЛЕСНЫХ ПАР Модель КЖ-1840



Станок предназначен для обтачивания и накатки шеек и подступичной части осей сформированных вагонных колесных пар в вагонных депо, на вагоноремонтных и вагоностроительных заводах.

Обрабатываемая колесная пара гидравлическим домкратом поднимается на уровень центров, затем поджимается пинолями и устанавливается в центрах левой и правой бабок.

Привод колесной пары обеспечивается обрешиненным фрикционным роликом, находящимся в контакте с беговой поверхностью колеса.

Каждый из двух суппортов имеет передние салазки с двухпозиционным держателем (ролик, резец) и задние салазки с накатными роликами.

Гидравлические регуляторы давления, размещенные в каретках, обеспечивают плавное регулирование усилий на накатных роликах при накатке шеек осей.

Управление процессом накатки осуществляется рукоятками, расположенными на передней стороне кареток; переключение скоростей, подвод к колесу и отвод от колеса тормозной колодки и обрешиненного приводного ролика — переключателем, расположенным на пульте управления левого и правого суппортов. Управление основными узлами станка с кнопочных пультов, размещенных на каретках левого и правого суппортов. Управление вспомогательными узлами производится с кнопочного пульта, расположенного на шкафу.

Механизмы фартуков суппортов обеспечивают изменение величины подачи на ходу.

Имеется приспособление для накатки галтелей специальными роликами с радиусом рабочей поверхности 3 мм.

Для устранения конусности при обработке шеек осей колесных пар станина снабжена стальными регулируемыми направляющими, которые с помощью специальных винтов выставляются параллельно оси центров станка.

Благодаря ряду конструктивных мероприятий высокая точность станка сохраняется длительное время.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности шеек после обтачивания $R_z 20$ мкм, после накатки $R_a 0,63$ мкм.

Год исполнения установочной серии — 1968.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров над станиной, мм	320
Наибольшее расстояние между центрами, мм	2600
Наименьший и наибольший диаметры обрабатываемой шейки, мм	90—240
Наименьший и наибольший диаметры по кругу катания обрабатываемой колесной пары, мм	850—1050
Наибольшая длина оси обрабатываемой колесной пары, мм	2500
Наибольшая масса оси обрабатываемой колесной пары, кг	1400
Диаметр обрешиненного фрикционного ролика, мм	400
Диаметр накатного ролика, мм	165
Размеры сечения державки резца (высота × ширина), мм	45×35

Суппорты

Количество суппортов	2
Наибольшее перемещение суппорта, мм	400
Цена одного деления лимба при поперечном перемещении суппорта, мм	0,1
Перемещение суппорта за один оборот лимба, мм	6

Левая бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	200
Перемещение пиноли за один оборот маховика, мм	8
Внутренний конус пиноли	Морзе 6
Диаметр гидроцилиндра, мм	200

Правая бабка	
Наибольшее перемещение пиноли, мм	200
Внутренний конус пиноли	Морзе 6
Диаметр гидроцилиндра, мм	120
Механика станка	
Количество скоростей вращения обрабатываемой колесной пары	3
Частота вращения обрабатываемой колесной пары при диаметре колеса 1050 мм, об/мин	57; 130; 232
Продольная подача суппорта, мм/мин	40; 60; 100; 165
Быстрое перемещение суппорта, мм/мин	2600
Наибольшее допустимое усилие продольной подачи суппорта, кгс	100

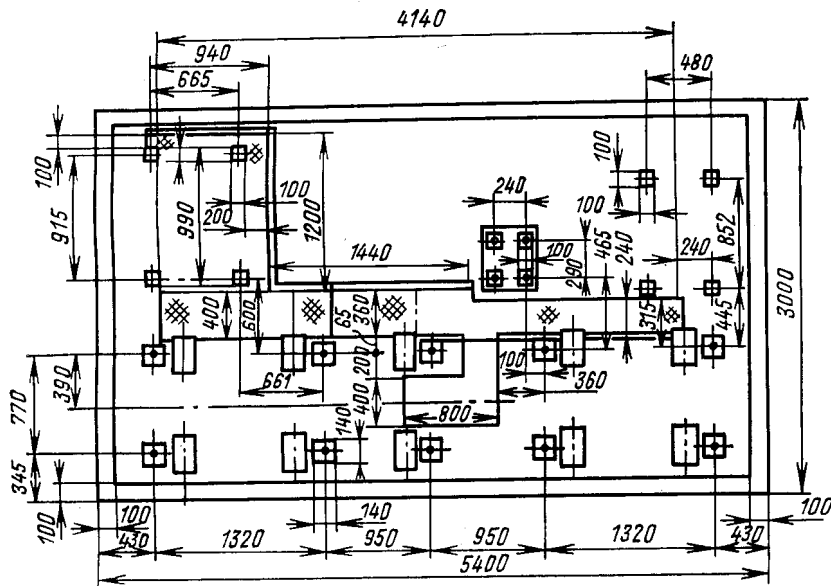
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	AK63-3M
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-61-6С2
мощность, кВт	10
частота вращения, об/мин	970
привода суппорта (два):	
тип	АОЛ2-22-4С2
мощность, кВт	1,5×2
частота вращения, об/мин	1420
привода насосной станции:	
тип	АО2-42-4С2
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	960
Станция гидропривода:	
производительность насоса, л/мин	24
емкость бака, л	370
Габарит станка без фундамента, мм	5240×1988×1275
Масса станка с электрооборудованием, кг	10 155

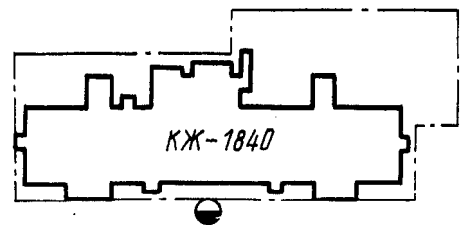
Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



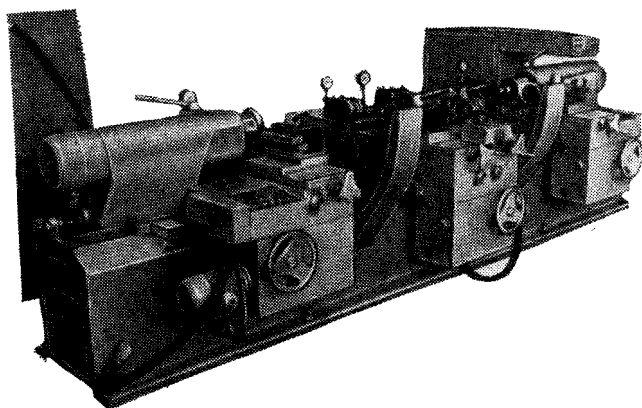
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



ОКП 38 1814 2801
УДК 621.941.271(085)
621.787.4.061(085)

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНО-НАКАТНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОСЕЙ КОЛЕСНЫХ ПАР
Модель КЖ-1841



Станок предназначен для обтачивания и накатки шеек осей сформированных колесных пар электровозов, тепловозов и мотор-вагонных секций (кроме серии ТГМ) в электровозных и тепловозных депо, а также на теплоэлектровозостроительных заводах.

Обрабатываемая колесная пара гидравлически домкратами поднимается на уровень центров, затем поджимается пинолями и устанавливается в центрах левой и правой бабок.

Привод колесной пары обеспечивается обрезиненным фрикционным роликом, находящимся в контакте с беговой поверхностью колеса.

Каждый из трех суппортов имеет передние салазки с двухпозиционным держателем (ролик, резец) и задние салазки с накатными роликами.

Гидравлические регуляторы давления, размещенные в каретках, обеспечивают плавное регулирование условий на накатных роликах при накатке шеек осей.

Управление процессом накатки осуществляется рукоятками, расположенными на передней стороне кареток; переключение скоростей, подвод к колесу и отвод от колеса тормозной колодки и обрезиненного приводного ролика — переключателем, расположенным на пульте управления суппортов. Управление основными узлами станка — с кнопочных пультов, размещенных на каретках левого, правого и среднего суппортов. Управление вспомогательными узлами — с кнопочного пульта, расположенного на шкафу.

Механизмы фартуков суппортов обеспечивают изменение величины подачи на ходу.

Имеется приспособление для накатки галтелей специальными роликами с радиусом рабочей поверхности 3 мм.

Для устранения конусности при обработке шеек осей колесных пар станина снабжена стальными регулируемыми направляющими, которые с помощью специальных винтов выставляются параллельно оси центров станка.

Благодаря ряду конструктивных мероприятий высокая точность станка сохраняется длительное время.

Класс точности станка Н.

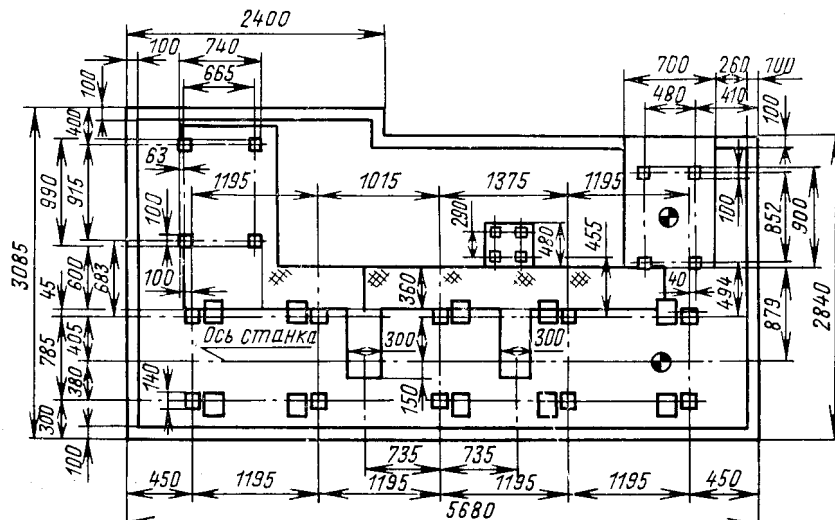
Шероховатость обработанной поверхности шеек после обтачивания R_z 20 мкм, после накатки R_a 0,63 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1970.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров над станиной, мм	320	Частота вращения обрабатываемой колесной пары при диаметре колеса 1050 мм, об/мин	57; 130; 232
Наибольшее расстояние между центрами, мм	2700		Продольные подачи суппорта, мм/мин
Наименьший и наибольший диаметры обрабатываемой шейки, мм	120—240	Быстрое перемещение суппорта, мм/мин	
Наименьший и наибольший диаметры по кругу катания обрабатываемой колесной пары, мм	850—1250		Наибольшее допустимое усилие продольной подачи суппорта, кгс
Наибольшая длина оси обрабатываемой колесной пары, мм	2600	Привод, габарит и масса станка	
Диаметр, мм:		Питающая электросеть:	
обрезиненного фрикционного ролика	400	род тока	Переменный трехфазный
накатного ролика	165	частота, Гц	50
Размеры сечения державки резца (высота × ширина), мм	45 × 35	напряжение, В	380
		Тип автомата на вводе	A3124
		Электродвигатели:	
		привода главного движения:	
		тип	АО2-61-6С2
		мощность, кВт	10
		частота вращения, об/мин	970
		привода суппортов (три):	
		тип	АОЛ2-22-4С2
		мощность, кВт	1,5 × 3
		частота вращения, об/мин	1420
		привода насосной станции:	
		тип	АО2-42-6С2
		мощность, кВт	4
		частота вращения, об/мин	960
		Станция гидропривода:	
		производительность насоса, л/мин	24
		емкость бака, л	370
		Габарит станка без фундамента, мм	5200 × 2135 × 1395
		Масса станка с электрооборудованием, кг	12 780
Суппорты			
Количество суппортов	3		
Наибольшее перемещение суппорта, мм	400		
Цена одного деления лимба при поперечном перемещении суппорта, мм	0,1		
Перемещение суппорта за один оборот лимба, мм	6		
Левая бабка			
Наибольшее перемещение пиноли, мм	200		
Внутренний конус пиноли	Морзе 6		
Диаметр гидроцилиндра, мм	200		
Правая бабка			
Наибольшее перемещение пиноли, мм	200		
Внутренний конус пиноли	Морзе 6		
Диаметр гидроцилиндра, мм	120		
Механика станка			
Количество скоростей вращения обрабатываемой колесной пары	3		

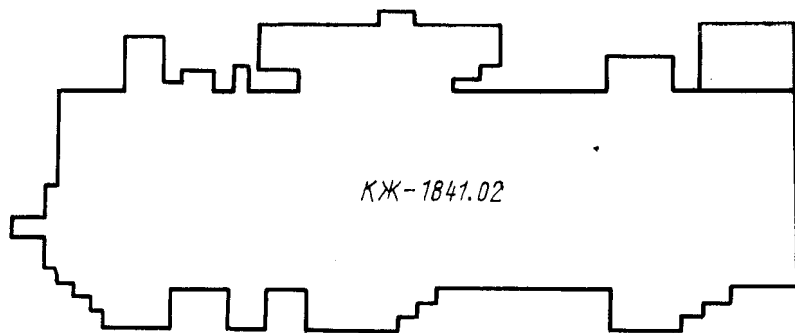
Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

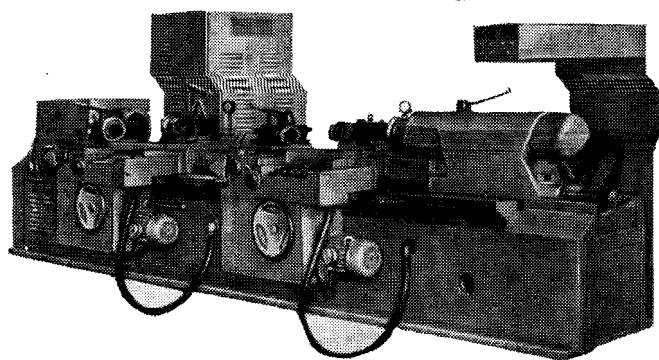
Масштаб 1 : 100



ОКП 38 1814 2203
УДК 621.941.271 (085)
621.787.4.96 (085)

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНО-НАКАТНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОСЕЙ КОЛЕС

Модель КЖ-1842



Станок предназначен для обточки и накатки шеек, неподступичной и подступичной части осей тепловозных, электровозных и вагонных колесных пар на тепло-, электровозостроительных или ремонтных, а также на вагоностроительных заводах.

Обрабатываемая ось краном устанавливается в центрах левой и правой бабок. Вращение оси осуществляется специальным патроном, закрепленным на шпинделе передней бабки.

Каждый из двух суппортов имеет передние салазки с двухпозиционным держателем (ролик, резец) и задние салазки с накатными роликами.

Гидравлические регуляторы давления, размещенные в каретках, обеспечивают плавное регулирование скорости на накатных роликах при накатке шеек осей.

Управление процессом накатки осуществляется рукоятками, расположенными на передней стороне кареток, переключение скоростей — рукоятками, расположенными на передней вертикальной стене корпуса коробки скоростей, управление остальными узлами станка с кнопочных пультов, размещенных на каретках суппортов к шкафу.

Механизм фартуков суппортов обеспечивают и менение величины подачи на ходу.

Станок отличается от ранее выпускаемого надежностью, долговечностью и высокой производительностью, удобен в управлении и обслуживании. Имеет высокую степень унификации.

Благодаря ряду конструктивных мероприятий станок сохраняет длительное время высокую точность при обработке шеек осей.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанных шеек после точения R_z 20 мкм, после накатки R_a 0,63 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1972.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров над станиной, мм	320
Наибольшее расстояние между центрами, мм	2700
Наименьший и наибольший диаметры обрабатываемой шейки, мм	90—240
Наименьшая и наибольшая длина обрабатываемой оси, мм	2160—2600
Наибольшая масса оси, обрабатываемой в центрах, кг	623
Диаметр накатного ролика, мм	165; 180
Размещение сечения державки резца (высота × ширина), мм	45 × 35
Упорный центр	Морзе 6

Суппорт

Количество суппортов	2
Наибольшее перемещение, мм	800

Цена одного деления лимба при поперечном перемещении, мм	0,1
Перемещение за один оборот лимба, мм	6

Правая бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	200
Внутренний конус пиноли	Морзе 6
Диаметр гидроцилиндра, мм	120

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	6
Частота вращения, об/мин	58; 78; 120; 216; 335
Продольные подачи суппорта, мм/мин	40; 60; 100; 165
Быстрое перемещение суппорта, мм/мин	2600

Допускаемое тяговое усилие при продольной подаче, кгс 1000

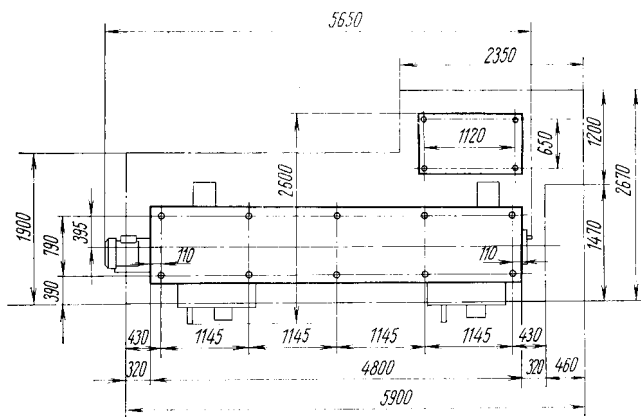
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:
 род тока Переменный трехфазный
 частота, Гц 50
 напряжение, В 380
 Тип автомата на вводе АК63-3М
 Электродвигатели:
 привода главного движения:
 тип АО2-52-4С2
 мощность, кВт 10
 частота вращения, об/мин 1460

привода левого и правого фартуков (два):
 тип АОЛ2-22-4С2
 мощность, кВт 1,5×2
 частота вращения, об/мин 1420
 привода насосной станции:
 тип АО2-42-6С2
 мощность, кВт 4
 частота вращения, об/мин 960
 станция гидропривода:
 производительность насосов 24
 емкость бака, л 370
 Габарит станка с выносным оборудованием, мм 5650×2600×1240
 Масса станка с электрооборудованием, кг 9400

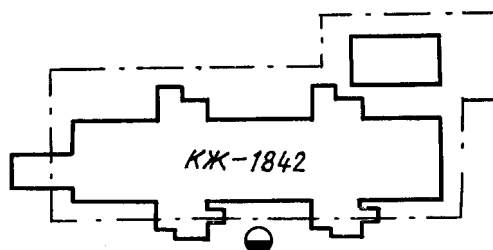
Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

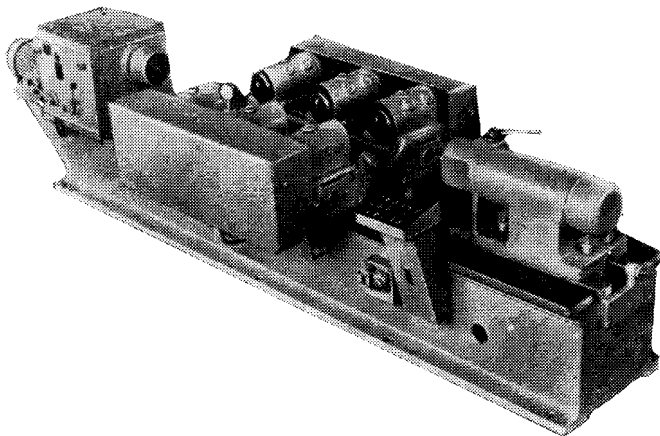
Масштаб 1 : 100



ОКП 38 1814 2202
УДК 621.941.271

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНО-НАКАТНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОСЕЙ КОЛЕС

Модель КЖ-1843



Станок предназначен для накатки средней и подступичной частей вагонных осей на вагоностроительных и вагоноремонтных заводах.

На каретке суппорта в Т-образных пазах закреплены три передних и три задних корпуса с накатными роликами, попарно установленными один против другого с точностью до 0,2 мм. Подача и быстрое перемещение суппорта по направляющим

станины осуществляются от гидроцилиндра с бесступенчатым регулированием скорости. Гидроцилиндр подачи и быстрого хода суппорта установлен в корпусе каретки, шток которого закреплен неподвижно на станине. Во время накатки оси масло от насоса смазки, установленного на каретке, подается по трубкам в рабочую зону накатных роликов.

На станке имеется регулятор давления, с помощью которого регулируются длина и усилие накатки оси.

Подача суппорта регулируется дросселем, установленным на плите.

Обработка оси ведется в полуавтоматическом режиме. Станок отличается от ранее выпускаемого надежностью, долговечностью и высокой производительностью.

Благодаря ряду конструктивных мероприятий высокая точность станка сохраняется длительное время.

Класс точности станка Н.

Шероховатость накатанной поверхности подступичной части R_a 1,25 мкм, средней части оси R_a 2,5 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1972.

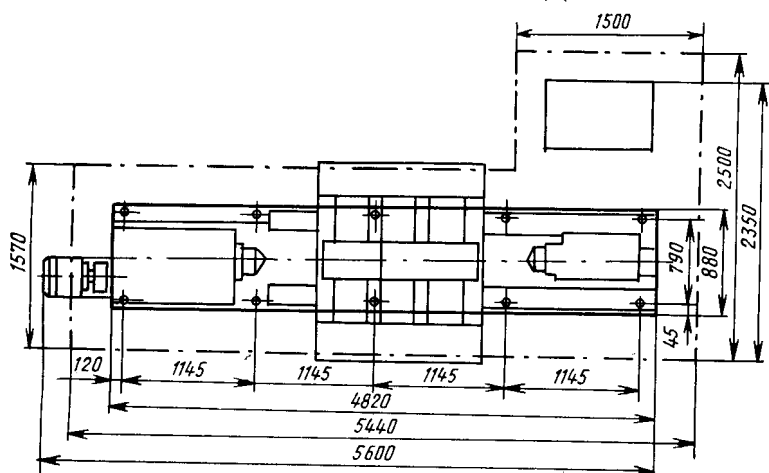
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров над станиной, мм	320	частота, Гц	50
Наименьший и наибольший диаметры обработки, мм	140—250	напряжение, В	380
Наименьшая и наибольшая длина обрабатываемой оси, мм	2160—2600	Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Наибольшая масса оси, обрабатываемой в центрах, кг	423,4	Электродвигатели:	
Упорный центр	Морзе 6	привода главного движения:	
Диаметр накатного ролика, мм	150	тип	АО2-52-4С1
Наибольшее перемещение суппорта, мм	950	мощность, кВт	10
		частота вращения, об/мин	1460
		привода насосной станции:	
		тип	АО2-42-6С1
		мощность, кВт	4
		частота вращения, об/мин	960
		привода насоса смазки:	
		тип	ДТП21-4
		мощность, кВт	0,27
		частота вращения, об/мин	1400
		Станция гидропривода:	
		производительность насосов, л/мин	47
		емкость бака, л	100
		Габарит станка с выносным оборудованием, мм	5600×2350×1320
		Масса станка с электрооборудованием, кг	9530

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

