

Харьковский завод агрегатных станков освоил выпуск специальных станков для обработки типовых деталей вагонного производства.

Станки унифицированы и оснащаются гидравлическими силовыми столами, коробками многшпиндельными и зажимными приспособлениями. Высокая степень унификации позволила обеспечить надежность и долговечность работы станков.

Станки для обработки детали «Пятник». Чертеж №891.01.164

На различных заводах приняты различные технологии обработки детали, поэтому были разработаны две модели станков.

Станок АХТ-01

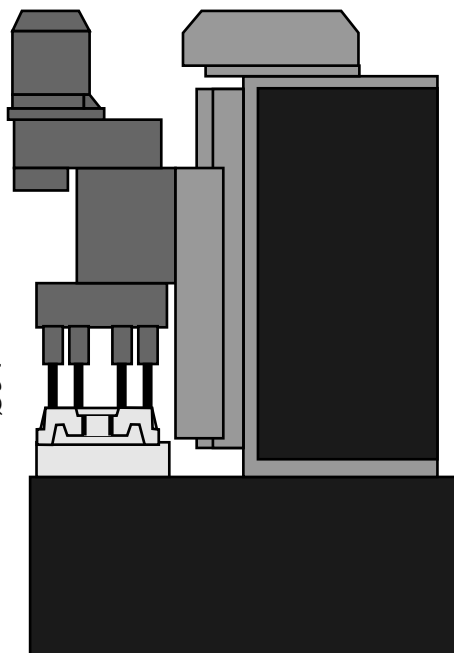
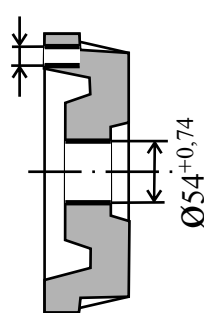
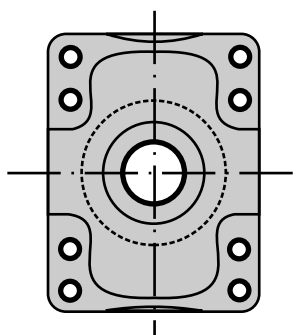
На станке производится обработка 8 отверстий диаметром $26^{+0,52}_{-0}$ мм

Состав станка

- тумба – 1 шт.;
- стойка – 1 шт.;
- стол силовой – 1 шт.;
- коробка 8-ми шпиндельная – 1 шт.;
- зажимное приспособление – 1 шт.;
- гидростанция – 1 шт.;
- электрошкаф – 1 шт.

Характеристики станка

- производительность – 50 дет./час;
- суммарная мощность электродвигателей – 20 кВт;
- габариты, мм – 2000x1500x3000;
- масса – 8,0 т.



Комплект из 2-х станков АХТ-02

На станках производится обработка отверстия диаметром $54^{+0,74}_{-0}$ мм и 8 отверстий диаметром $26^{+0,52}_{-0}$ мм.

На первом станке сверлятся 5 отверстий диаметром $26^{+0,52}_{-0}$ мм.

На втором станке сверлятся 4 отверстия диаметром $26^{+0,52}_{-0}$ мм и рассверливается отверстие диаметром 26 мм на $54^{+0,74}_{-0}$ мм.

Станок АХТ-03 для обработки детали «Державка петли люка» ОСТ24.151.10.02-77

На станке производится сверление отверстий диаметром 27H15 мм в

4-х деталях одновременно с поворотом зажимного приспособления на 180°.

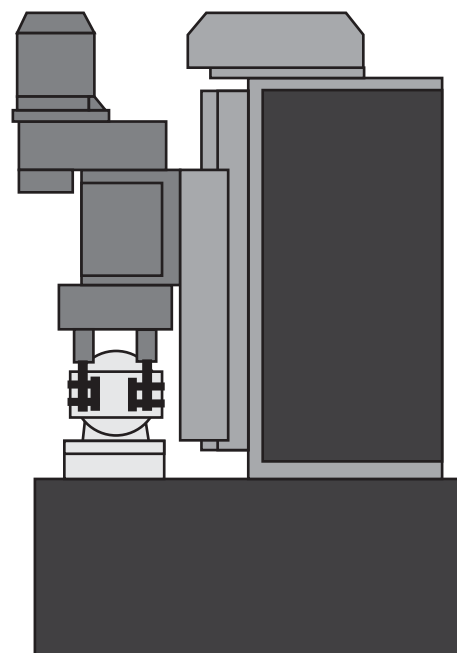
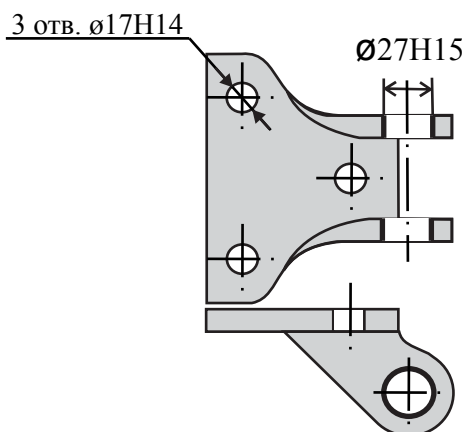
Состав станка

- тумба – 1 шт.;
- стойка – 1 шт.;
- стол силовой – 1 шт.;
- коробка 4-х шпиндельная – 1 шт.;
- зажимное приспособление – 1 шт.;
- гидростанция – 1 шт.;
- электрошкаф – 1 шт.

Характеристика станка

- производительность – 80 дет./час;
- суммарная мощность электродвигателей – 22 кВт;
- габариты, мм – 2000x1500x3000;
- масса – 8,0 т.

Возможен вариант станка с обработкой 3 отв. $\phi 17H14$.



Станок АХТ-04 для обработки детали “Петля” ОСТ 24.151.10.01-77

На станке производится сверление 3-х отверстий диаметром 17H14мм и отверстия диаметром 27H15мм.

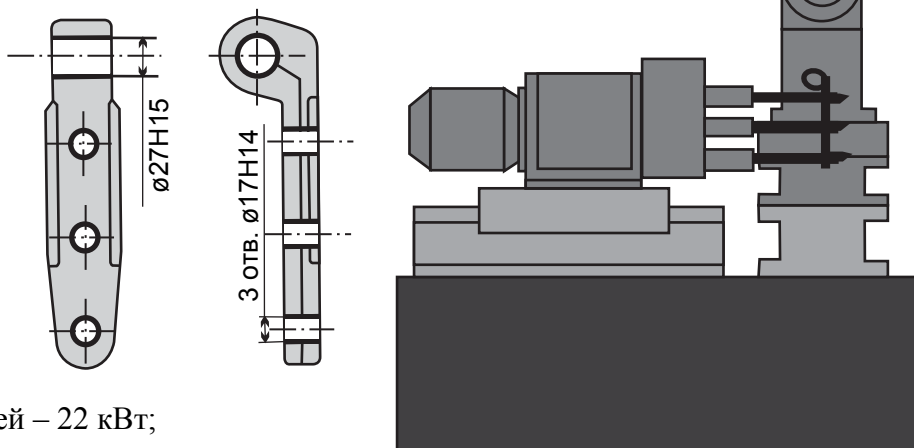
Состав станка

- тумба – 2шт.;
- стол силовой – 2шт.;
- бабка одношпиндельная - 1шт.
- коробка 3-х шпиндельная – 1шт.;
- зажимное приспособление – 1шт.;
- гидростанция – 1шт.;
- электрошкаф – 1шт.

Характеристика станка

- производительность – 40 дет./час;
- суммарная мощность электродвигателей – 22 кВт;
- габариты, мм – 2250x2000x2000;
- масса – 5,0т.

Возможен вариант модульной сборки - 2 позиции на 1 станине для увеличения производительности.



Станок АХТ-05 для обработки деталей тормозной системы вагонов

На станке производится сверление отверстий в следующих деталях:

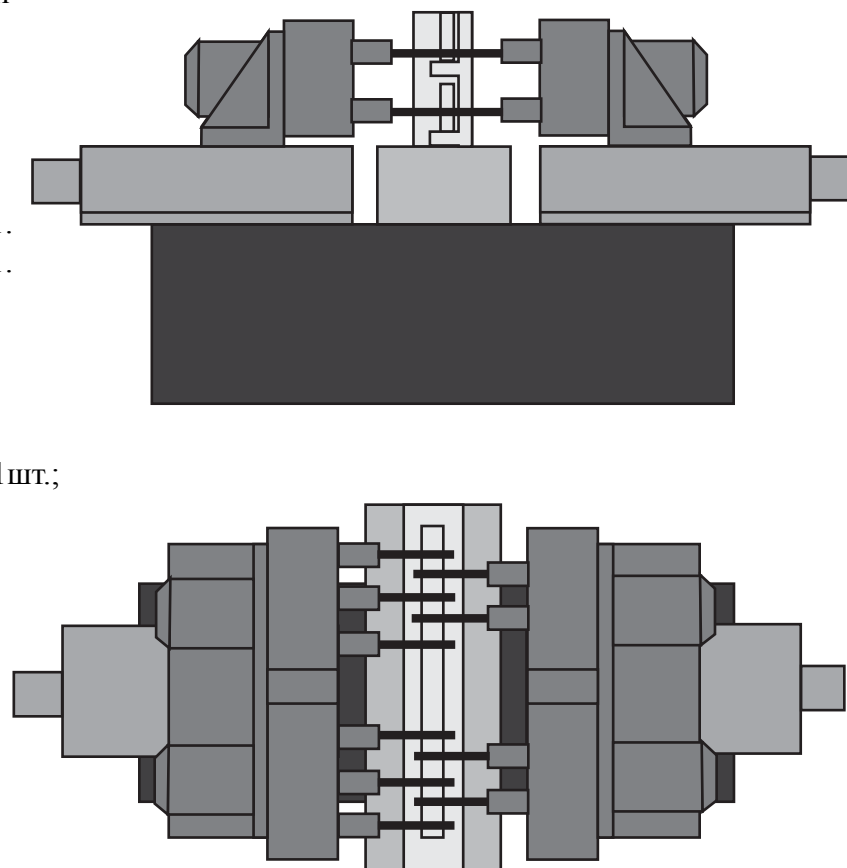
- Рычаг вертикальный 100.40.021-1.
- Рычаг вертикальный 480.40.222.
- Рычаг вертикальный 739.40.019-1.
- Рычаг горизонтальный 480.40.221.
- Рычаг горизонтальный K22.04.-10.01.00.0-01.
- Рычаг горизонтальный K22.04.-10.02.00.0-01.

Состав станка

- станина – 1шт.;
- стол силовой – 2шт.;
- коробка многшпиндельная – 4шт.;
- зажимное приспособление двухместное – 1шт.;
- гидростанция – 1шт.;
- электрошкаф – 1шт.

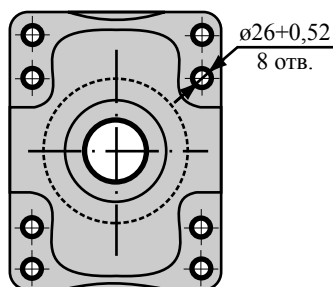
Характеристика станка

- одновременная обработка 2-х деталей;
- производительность – 40 дет./час;
- суммарная мощность электродвигателей – 60 кВт;
- габариты, мм – 3000x2000x1800;
- масса – 12,0т.

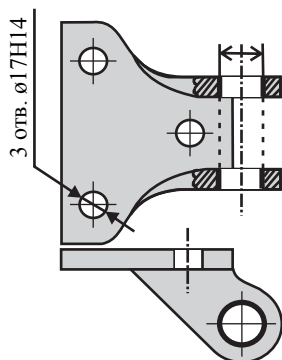


Типовые детали вагонного производства, обрабатываемые на агрегатных станках.

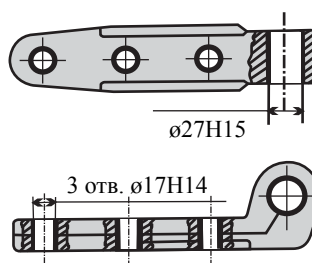
Пятник
Чертеж №891.01.164



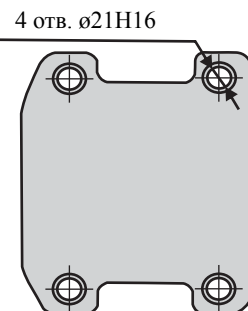
Державка петли люка
ОСТ24.151.10.02-77



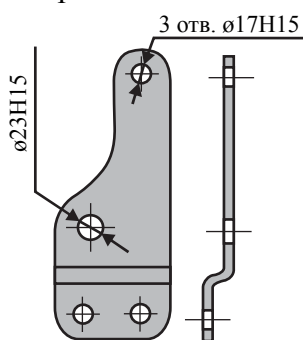
Петля
ОСТ24.151.10.01-77



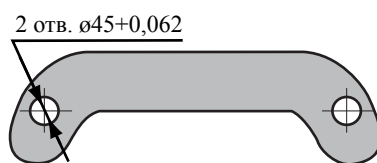
Планка фрикционная
Чертеж №100.00.008-2



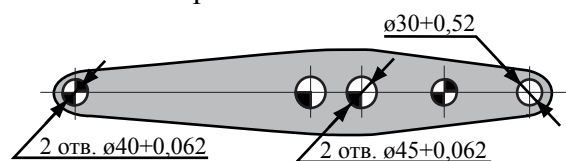
Скоба правая, скоба левая
Чертеж №53245031-0



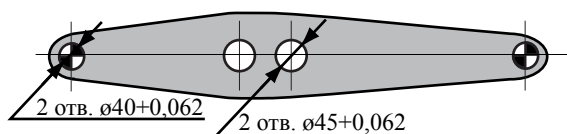
Затяжка Чертеж №1658.40.003



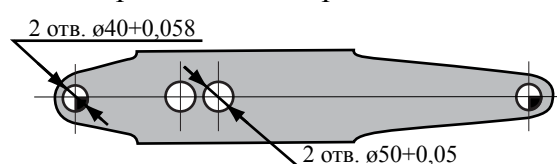
Рычаг Чертеж №9553.40.015 АВП



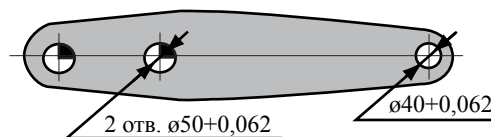
Рычаг Чертеж №1658.40.001



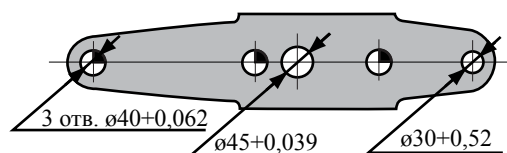
Рычаг вертикальный Чертеж 739.40.019-1



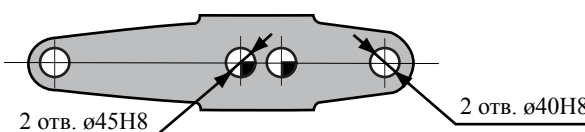
Рычаг вертикальный Чертеж 100.40.021-1



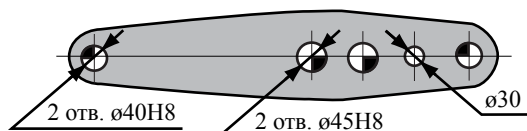
Рычаг вертикальный Чертеж 480.40.222



Рычаг горизонтальный Чертеж 480.40.221



Рычаг горизонтальный
Чертеж K22.04-10.01.00.0-01



Рычаг горизонтальный
Чертеж K22.04-10.02.00.0-01

