



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

(SU) 1293059 A1

(SU) 4 В 61 Р 1/08

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

## ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

### К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3806850/27-11

(22) 29.10.84

(46) 28.02.87, Бюл. № 8

(71) Производственное объединение  
"Ждановтяжмаш"

(72) А.В.Мацафей, Я.С.Солок,  
С.М.Кленни, Г.Л.Сачли и С.Г.Гриненко

(53) 625,2.011,2(088.8)

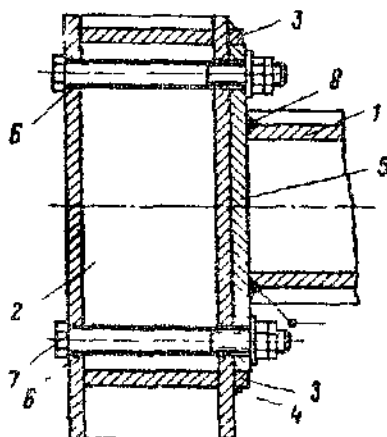
(56) Паровозы/Под ред. проф.А.А.Чир-  
кова. Желдориздат, 1953, с.547-551,  
фиг.449.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАМ БОЛЬШЕ-  
ГРУЗНЫХ ТЕЛЕЖЕК

(57) Изобретение относится к транс-  
портному машиностроению, в частности  
к способам изготовления крупногаба-  
ритных рам. Цель изобретения - сни-  
жение трудоемкости, повышение точно-  
сти сборки при монтаже и удобства  
транспортировки к месту монтажа.  
Предварительно индивидуально изготов-  
ливают продольные балки 1 и концевые

поперечные балки 2. Затем на концевых поперечных балках 2 устанавливают и фиксируют с помощью упоров 3, закрепленных на концевых поперечных балках 2 посредством сварных швов 4, промежуточные фланцы 5. Концевые поперечные балки 2 совместно с фланцами 5 обрабатывают с выполнением отверстий 6, через которые крепежными элементами 7 фланцы устанавливают на концевых поперечных балках 2. Затем собирают концевые поперечные балки 2 с продольными балками 1 в рамную конструкцию, приваривают фланцы 5 к торцам продольных балок 1 сварным швом 8 и после этого обрабатывают места под ходовые части и приводы. После контрольной сборки рамы с другими узлами тележки элементы рамы маркируют и разбирают по фланцевым соединениям, вынимая крепежные элементы 7, 3 ил.

Б-Б



Фиг. 3

(SU) 1293059 A1

Изобретение относится к транспортному машиностроению, в частности к способам изготовления крупногабаритных рам.

Цель изобретения - снижение трудоемкости и повышение точности сборки при монтаже и удобства транспортировки к месту монтажа.

На фиг. 1 показана рама, изготовленная предлагаемым способом, вид в плане; на фиг. 2 - сечение А-А на фиг. 1; на фиг. 3 - сечение Б-Б на фиг. 2.

Сущность способа изготовления крупногабаритных рам большегрузных тележек заключается в следующем. Предварительно раздельно изготавливают продольные балки 1 и концевые поперечные балки 2. Затем на концевых балках 2 устанавливают и фиксируют с помощью упоров 3, закрепленных на балках 2 посредством сварных швов 4, промежуточные фланцы 5. Концевые балки 2 совместно с фланцами 5 обрабатывают с выполнением отверстий 6, через которые крепежными элементами 7 фланцы устанавливают на балках 2.

Затем собирают балки 2 с балками 1 в рамную конструкцию, приваривают фланцы 5 к торцам балок 1 сварным швом 8 и после этого обрабатывают места под ходовые части и приводы. После контрольной сборки рамы с дру-

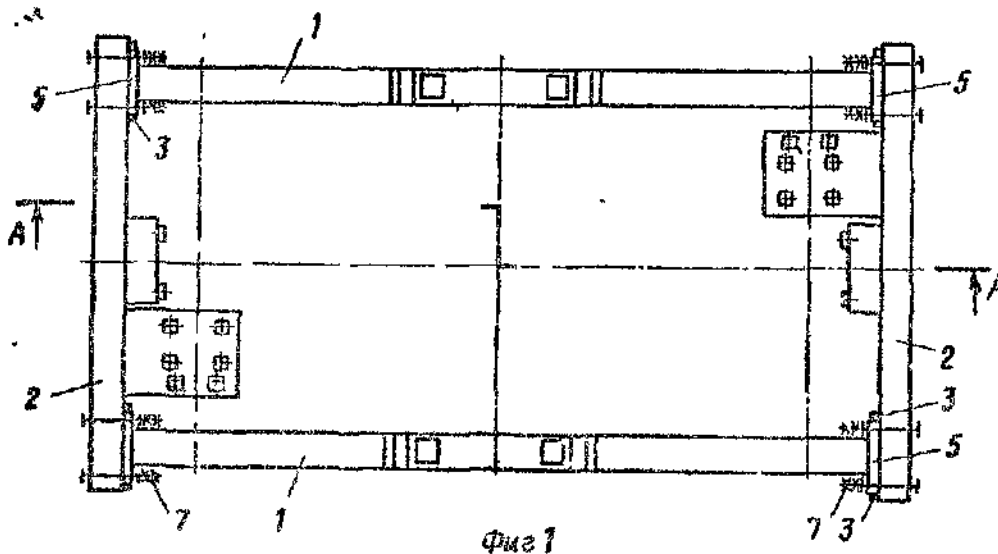
гими узлами тележки элементы рамы маркируют и разбирают по фланцевым соединениям (вынимают крепежные элементы 7).

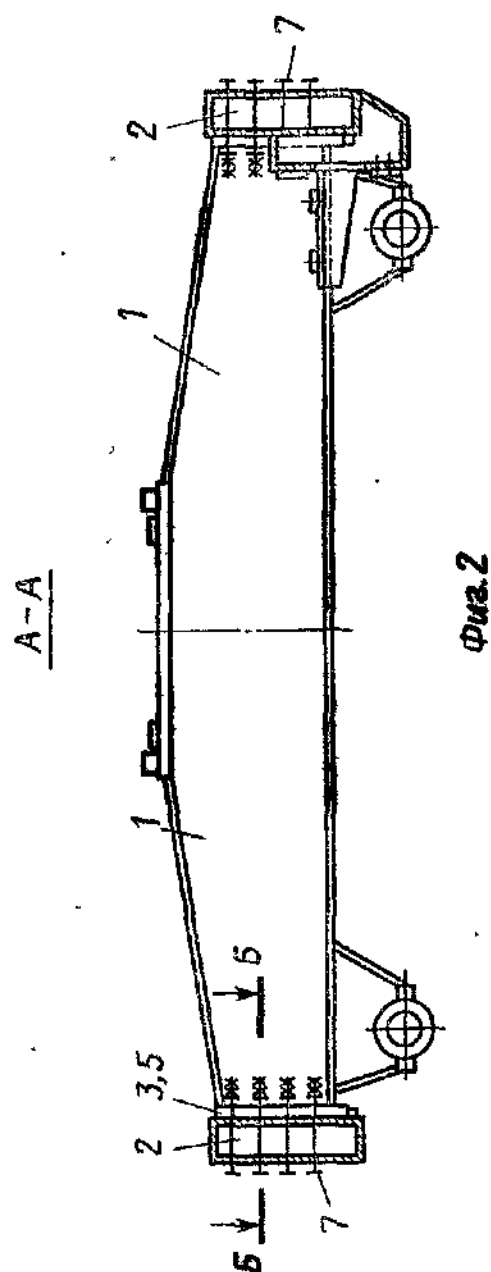
После доставки на место эксплуатации продольные и концевые балки вновь собирают посредством элементов 7. При этом концевые балки 2 являются естественными кондукторами для сборки рамы.

Таким образом, предлагаемый способ позволяет упростить изготовление, обработку и сборку крупногабаритных рам, снизить трудоемкость, упростить их транспортировку и обслуживание (ремонт).

#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ изготовления рам большегрузных тележек, заключающийся в предварительном раздельном изготовлении продольных и торцовых балок с последующей их сборкой в рамную конструкцию, отличающийся тем, что, с целью снижения трудоемкости, повышения точности сборки при монтаже и удобства транспортировки к месту монтажа, перед сборкой на одних из указанных балок фиксируют промежуточные фланцы с последующей их приваркой в зафиксированном состоянии к другим балкам,





Составитель А.Никитин  
 Редактор А.Огар      Техред Л.Олейник      Корректор М.Похо

Заказ 333/20      Тираж 456      Подписное  
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д.4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г.Ужгород, ул.Проектная, 4

