

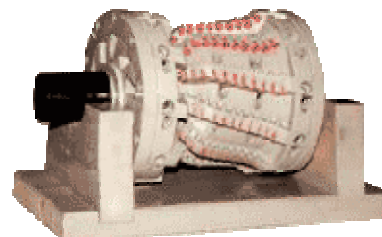
Фрезы КЖ-20 / Фреза КЖ20 для обточки колесных пар ТПС, МВПС ТЭ6225 ⇒ КС-132, КС-133 ⇒ РИ-132, РИ-133 ⇒ РИ-226, РИ-227 ⇒ РИ-274, РИ-275

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ПРОСПЕКТ 2026

Принимает заказы на производство и ремонт фрез для обточки без выкатки колесных пар тепловозов, электровозов, мотор-вагонного подвижного состава (метро и электропоезда) и тендера на колесофрезерных станках типа КЖ-20 для железных дорог с шириной колеи 1520 мм.

В настоящее время выпускаются фрезы для обработки ободьев колес профилей согласно (ГОСТ 11018-87, инструкции МПС РФ № ЦТ-329, руководству КМБШ.667120.001РЭ, инструкции № 2631) следующих типов:

Для локомотивов	Для метро, мотор-вагонного подвижного состава и тендера
ДМеТИ ЛБ	ДМеТИ ВБ
ДМеТИ ЛР	ДМеТИ ВР
ЛГ	ВГ



Применение профилей ДМеТИ ЛБ и ДМеТИ ВБ снижает интенсивность износа гребней колесных пар не менее чем на 30%, а профилей ДМеТИ ЛР (ремонтный) и ДМеТИ ВР позволяет использовать колесные пары для обточки при достижении толщины бандажа менее минимально допустимой.

Фрезы профилей ДМЕТИ ЛБ, ДМЕТИ ВБ и ЛГ по ГОСТ 11018-87 обеспечивают гребень обода колес толщиной 33 мм, а ДМЕТИ ЛР и ДМЕТИ ВР – 30 мм.

Фреза КС-132, КС-133 для обработки профиля колёсных пар подвижного состава железных дорог и метрополитенов (исполнение правое и левое)

Обозначение фрезы		Наим.	Число зубьев, z	Толщина гребня	Профиль бандажей (ободьев) колёс	
правая	левая				Рис. по инструкции МПС № ЦТ/329 утв.14.06.95	Рис. по инструкции КМБШ.667120.001РЭ утв. 27.12.05
КС-132-01		ЛОКОМОТИВНЫЙ	123	33	Рис.15 (черт.3 ГОСТ 11018-87)	Г.1
	КС-133-01					
КС-132-02			126	33	*(черт.2 ГОСТ 11018-87)	*
	КС-133-02					
КС-132-03			127	29	Рис.16	Г.2
	КС-133-03					
КС-132-04			121	29	Рис.20 (профиль Зинюка-Никитского)	Г.6
	КС-133-04					
КС-132-05			127	23	Рис.23 (для электровозов ЧС)	Г.11
	КС-133-05					
КС-132-06		ВАГОННЫЙ (МОТОРВАГОННЫЙ)	124	30	Рис.22 (профиль ДМеТИ ЛР)	Г.8
	КС-133-06					
КС-132-07			124	33	Рис.21 (профиль ДМеТИ ЛБ)	Г.7
	КС-133-07					
КС-132-08			124	33	Рис.17	Г.3
	КС-133-08					
КС-132-09			124	29	Рис.18	Г.4
	КС-133-09					
КС-132-10						
	КС-133-10		118	30	*Рис.226 ДМеТИ ВР (для МВПС) разрешён Указ. МПС от 11.03.91	Г.10
КС-132-11						
	КС-133-11		124	33	Метрополитен (инструкция от 31.12.99)	*

* В инструкции отсутствует.

Профили ножей фасонных фрез для обточки бандажей и ободьев цельнокатаных колес ТПС, МВПС изготавливаются согласно инструкции МПС РФ № ЦТ-329 утв. 14.06.95 г., руководству КМБШ.667120.001РЭ утв. 27.12.05 г., инструкции № 2631 утв. 22.12.16 г.

[illegible]

Technical drawing of a circular part. The diameter is labeled as $65,5 - 0,15$. The thickness is labeled as $8 \text{ pg } (-0,015 / -0,051)$.

12 Шайба пружинная
4.651.05 ГОСТ 642-70

15

18

17 Компенсатор

8°

УЧП 0,03 мм можем заводить на 2-3мм не более 10 мм

ГОСТ 1018-87 черт. 3

Профиль локомотивного колеса

1

140

70

100

134

Уклон 1:20

Уклон 1:7

4.5°

30

20

5.95

14.23

53

Р23.18

Р13.5

Р40

Р4.5

Р23.1

30°

120°

Круг катания

[illegible]

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

Позиция см. общий вид	№ чертежа	Наименование	Кол-во, шт.
1.	КС-134-01	Корпус (правый)	1
2.	КС-134-02 №1	Нож №1	1
3.	КС-134-02 №2	Нож №2	1
4.	КС-134-02 №3	Нож №3	1
5.	КС-134-02 №4	Нож №4	1
6.	КС-134-02 №5	Нож №5	1
7.	КС-134-02 №6	Нож №6	1
8.	КС-134-02 №7	Нож №7	1
9.	КС-134-02 №8	Нож №8	1
10.	КС-134-02 №9	Нож №9	1
11.	КС-134-02 №10	Нож №10	1
12.	КС-134-03	Чашечная пластина RNUX 1212 M0 TN Ø12x12	130
13.	КС-134-04	Кольцо левое	1
14.	КС-134-05	Кольцо правое	1
16.	КС-134-07	Сухарь (клин) ^{*1}	30
17.	КС-134-08	Прокладка (шайба) компенсационная Ø10	357
18.	КС-134-09	Винт М4х28 специальный	130
19.	КС-134-10	Гайка М4 специальная	130
20.	КС-134-11	Винт М8х18 специальный ^{*2}	30
		Нормальные детали	
	ГОСТ 642-70	Шайба пружинная 4.65Г	130
	ГОСТ 11738-72	Винт М10х25	20
	ОСТ 2 К22-6-77	Винт М12х20	10
	ГОСТ 11738-72	Винт М12х80	20

^{*1, 2} Кол-во прижимных сухарей (клиньев) и специальных винтов
в зависимости от исполнения корпуса:

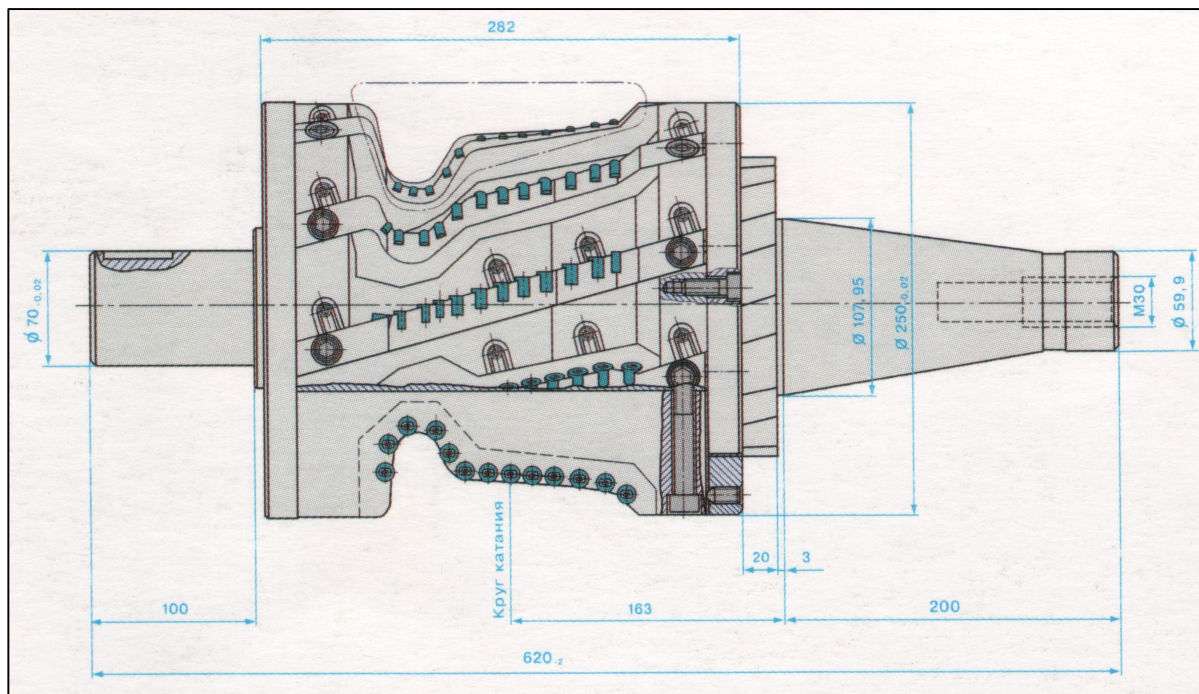
- на 30 крепежных отверстий;
- на 40 крепежных отверстий.



**Фреза КЖ-20 для восстановления фасонного профиля поверхности круга катания
бандажей жестких колесных пар тягового подвижного состава**

Специальные фасонные фрезы путем скоростного фрезерования одновременно двух бандажей колесной пары обеспечивают получение точного профиля, овальности и равенства диаметров колес по кругу катания в допустимых пределах, тонкий слой стружки с закаленной поверхности катания.

№ п/п	Параметр	Значение
1.	Радиальное биение бандажей по кругу катания:	
	- при глубине 3 мм	до 0,2 мм
	- при глубине 8 мм	до 0,5 мм
2.	Разность диаметров бандажей по кругу катания:	
	- при глубине 3 мм	до 0,2 мм
	- при глубине 8 мм	до 0,5 мм
3.	Точность профиля, мм	0,2-0,5
4.	Шероховатость поверхности катания, Ra	12.5
5.	Габаритные и присоединительные размеры:	
	- длина, мм	620
	- наружный диаметр, мм	250
	- конус конического хвостовика, мм	7/24 № 60 ГОСТ 15945-82
	- диаметр цилиндрического хвостовика (цапфы), мм	70h7
6.	Масса, кг	86±3%



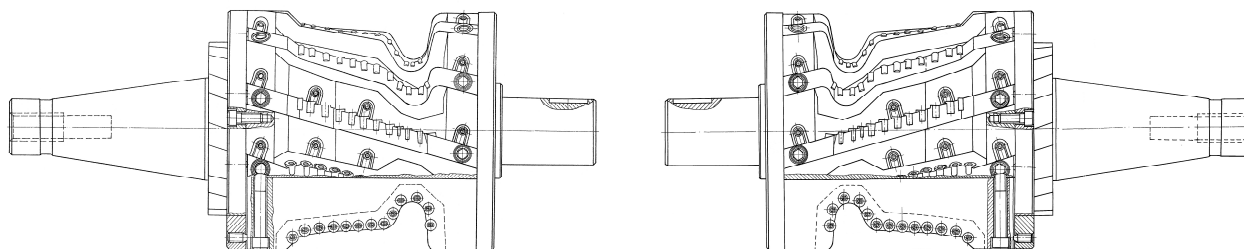
Продукция изготавливается в соответствии с требованиями, предусмотренными нормативно-техническими документами:

- техническими условиями ТУ 28.6-23026947-004:2010;
- Техническими регламентами Таможенного союза ТР ТС (ЕАС);
- конструкторской документацией;
- ГОСТ 28709-90;
- ГОСТ Р 51140-98;
- ГОСТ 11018.

**Профильные фрезы к станкам типа КЖ20 допущенные к применению
в локомотивных и вагонных депо железных дорог и метрополитенов**

№ п/п	Наименование профиля		Чертёж фрезы изготовителя	
			ПКБЦТ	Модели
1	Локомотивный, гребень 33 мм, рис. 15 Инструкции ЦТ/329-95 г. (шаблон по черт. И477.00.00)	Правая	И-708	ЛГ305.02.01.СП
		Левая	И-707	ЛГ305.01.01.СП
2	Локомотивный, гребень 29 мм, рис. 16 Инструкции ЦТ/329-95 г. (шаблон по черт. И718.00.00)	Правая	И-710	РИ-132.29
		Левая	И-709	РИ-133.29
3	Локомотивный ДМеТИ, гребень 33 мм, рис. 2 Инструкции ЦТ/329-95 г. (шаблон по черт. И433.02.00)	Правая	-	ЛБ305.02.01 СП
		Левая	-	ЛБ305.01.01 СП
4	Локомотивный ДМеТИ, гребень 30 мм, рис. 22 Инструкции ЦТ/320-95 г. (шаблон по черт. И433.02.00)	Правая	-	ЛР305.02.01 СП
		Левая	-	ЛР305.01.01 СП
5	Вагон (для МВПС), гребень 33 мм, рис. 17 Инструкции ЦТ/329-95 г. (шаблон по черт. И720.00.00)	Правая	И-714	ВГ305.02.01 СП
		Левая	И-713	ВГ305.01.01 СП
6	Вагон (для МВПС), гребень 29 мм, рис. 18 Инструкции ЦТ/329-95 г. (шаблон по черт. И719.00.00)	Правая	И-716	РИ-274.29
		Левая	И-715	РИ-275.29
7	Вагон ДМеТИ (для МВПС), гребень 33 мм Разрешён Указ. МПС от 11.03.91 г. № 434у (шабл. по черт. ВР 00.01)	Правая	-	ВБ305.02.01 СП
		Левая	-	ВБ305.01.01 СП
8	Вагон ДМеТИ (для МВПС), гребень 30 мм Разрешён Указ. МПС от 11.03.91 г. № 434у (шабл. по черт. ВР 00.01)	Правая	-	ВР305.02.01 СП
		Левая	-	ВР305.01.01 СП
9	Локомотив, пассажир, электровоз средн. колпара с узким гребнем рис. 23 Инструкции ЦТ/329-95 г. (шаблон по черт. И478.00.00)	Правая	И-712	ЛЧ305.02.01 СП
		Левая	И-711	ЛЧ305.01.01 СП
10	Мотор-вагонный, гребень 33 мм	Правая	-	РИ-274
		Левая	-	РИ-275
11	Локомотивный ДМеТИ, гребень 30 мм	Правая	-	РИ-132 ЛР
		Левая	-	РИ-133 ЛР
12	Локомотивный ДМеТИ, гребень 33 мм	Правая	-	РИ-132 ЛБ
		Левая	-	РИ-133 ЛБ
13	Локомотивный, гребень 33 мм	Правая	-	РИ-132
		Левая	-	РИ-133

**Фрезы фасонные (левая, правая) для обработки профиля колесных пар подвижного состава
на колесофрезерных станках типа КЖ20, КЖ20Б, КЖ20М, КЖ20ТФ1, КЖ20МХ и др.**

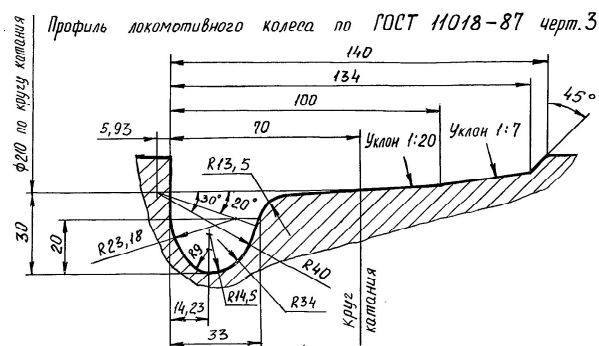
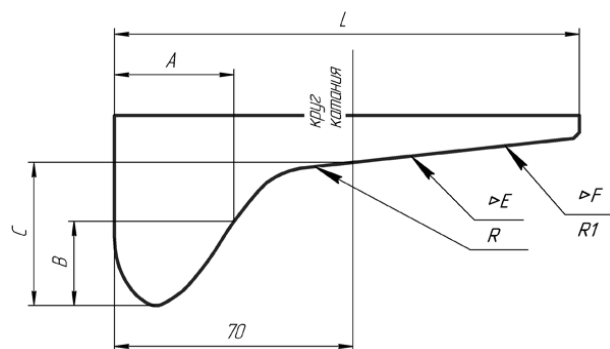


Предлагаем Вашему вниманию фрезы всех профилей в соответствии с инструкцией МПС РФ № ЦТ-329, инструкцией № 2631, руководством КМБШ.667120.001РЭ, а также специальных профилей с поставкой соответствующих шаблонов и контршаблонов.

По конструкции правая и левая фрезы аналогичны. Фрезы отличаются рациональной геометрией режущего клина твердосплавных чашек по линии профиля образующей с учетом достижения оптимальных условий резания и высокого качества обработки, что увеличивает их ресурс в 1,5-2 раза. Все фрезы после тщательной настройки режущей части подвергаются контролю методом прорезки профиля на специальных образцах, что гарантирует требуемую точность обработки у Потребителя.

Проводится также обслуживание - текущий и капитальный ремонт фрез, в т.ч. изготовленных другими предприятиями.

Профиль колесных пар подвижного состава железных дорог и метрополитенов

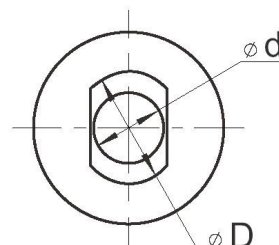
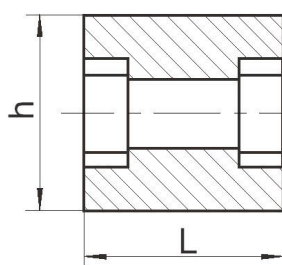


A	B	C	>E	>F	R	R1	L	Наим.	Толщина гребня	Профиль бандажей (ободьев) колёс	
										Рис. по инструкции МПС № ЦТ/329 утв.14.06.95	Рис. по инструкции КМБШ.667120.001РЭ утв. 27.12.05
33	20	30	1:10	1:3.5	-	-	140	ЛОКОМОТИВНЫЙ	33	Рис.15 (черт.3 ГОСТ 11018-87)	Г.1
33	18	28	1:10	1:3.5	-	-	140		33	*(черт.2 ГОСТ 11018-87)	*
29	20	30	1:10	1:3.5	-	-	140		29	Рис.16	Г.2
29	20	32	-	1:6	180.62	-	140		29	Рис.20 (профиль Зинюка-Никитского)	Г.6
23	16.25	26.25	1:10	1:3.5	-	-	140		23	Рис.23 (для электровозов ЧС)	Г.11
30	18	28	**	-	-	200	140		30	Рис.22 (профиль ДМсТИ ЛР)	Г.8
33	18	28	**	**	-	-	140		33	Рис.21 (профиль ДМсТИ ЛБ)	Г.7
34	18	28	1:10	1:3.5	-	-	130	ВАГОННЫЙ (МОТОВАГОННЫЙ)	33	Рис.17	Г.3
30.1	18	28	1:10	1:3.5	-	-	130		29	Рис.18	Г.4
33	18	28	1:10	1:3.5	-	-	130		33	*(черт. ПКБ ЦВ МПС Т447.03; Т447.04)	
30	18	28	-	-	-	200	130		30	*Рис.226 ДМсТИ ВР (для МВПС) разрешён Указ. МПС от 11.03.91	Г.10
29	18	28	1:20	1:7	-	-	130		27	*Письмо ЦВ МПС №ЦВА-5/8 от 11.03.91	*
30	18	28	1:10	1:3.5	-	-	130		30	*Указание МПС РФ №Н-11367 от 25.10.95	*
30	18	28	1:10	1:3.5	-	-	130		30	*Указание МПС РФ №Н-1201 от 16.12.02	*
34	18	28	1:10	1:3.5	-	-	130		33	Метрополитен (инструкция от 31.12.99)	*

* В инструкции отсутствует

Твердосплавные пластины и чашечные резцы для обработки колесных пар на станках КЖ-20

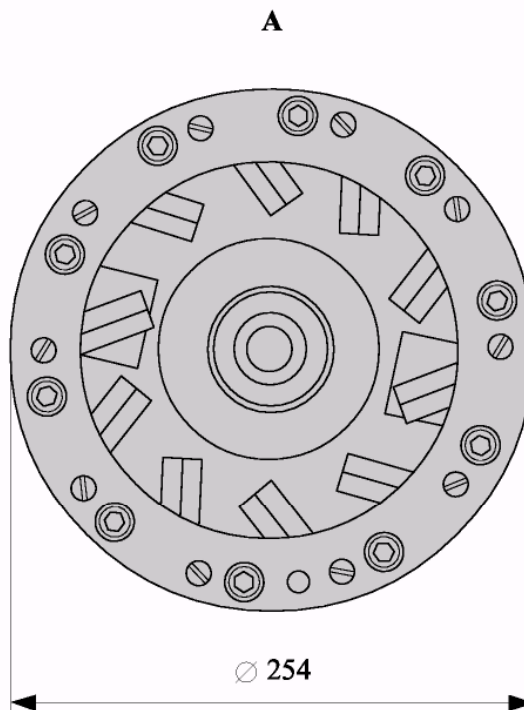
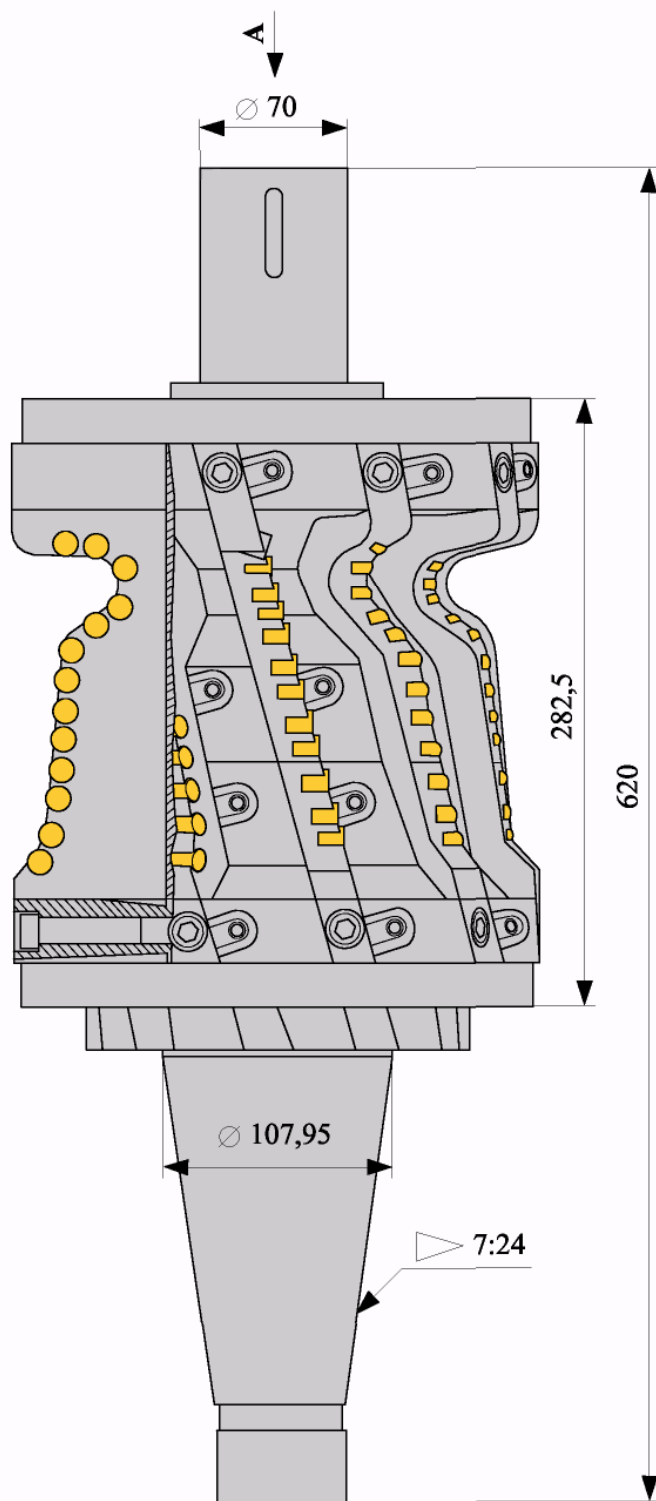
v RNUX 1212 M0 TN применяются для фрезерной обработки поверхности железнодорожных колес



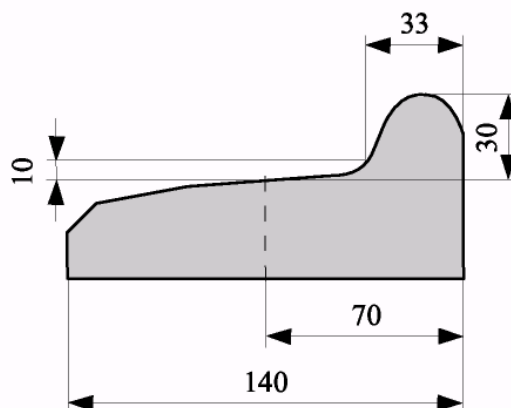
Обозначение изделия	Размеры, мм			
	L	D	d	h
RNUX 1212 M0 TN	12	6.5	4.2	12

**C1467 - 282133.001**

Фреза для обработки колесных пар без выкатки из-под локомотивов.



Фреза предназначена
для обработки профиля
по ГОСТ 11018-87 (чертеж 3)



**Комплект крепежа фрезы станка КЖ-20
для левого и правого исполнения**

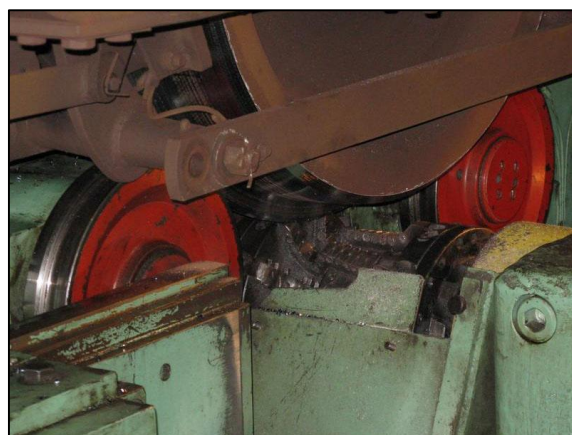
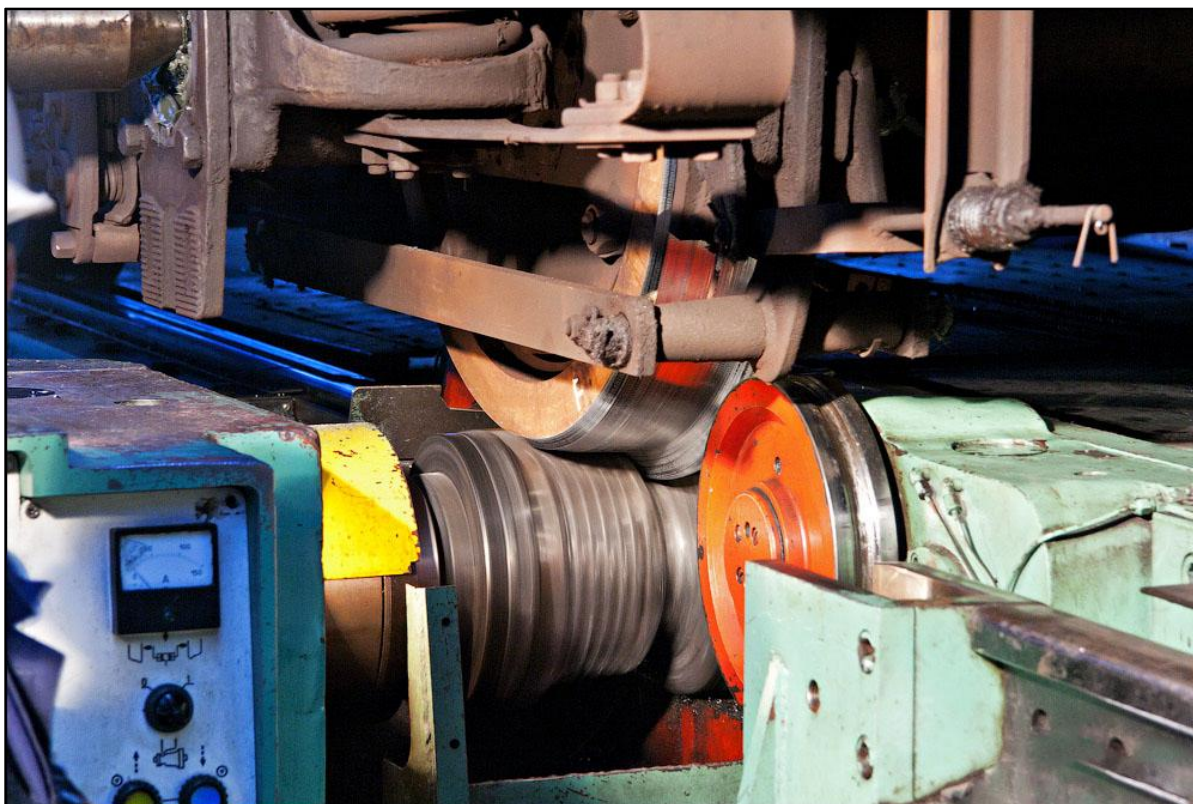
Technical drawing of a drill bit assembly kit for a KJ-20 machine, showing various components and their dimensions:

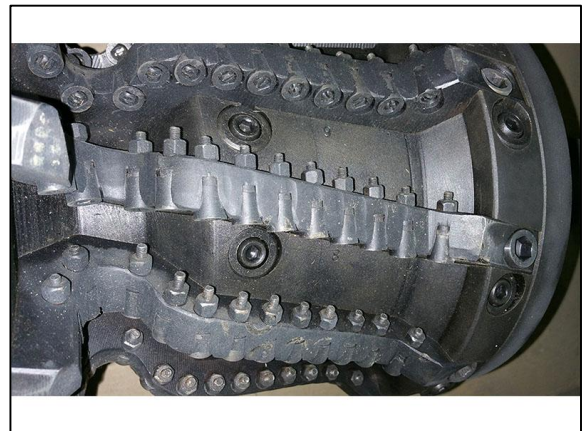
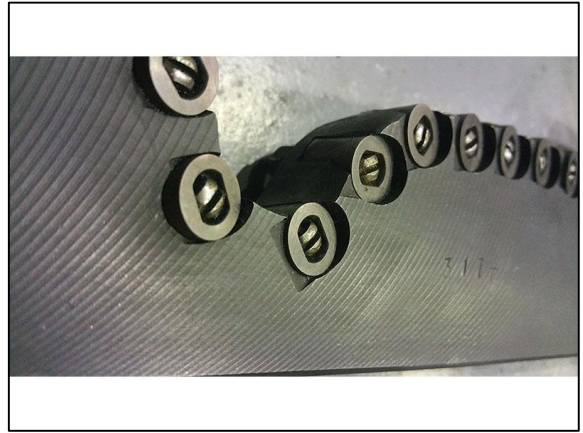
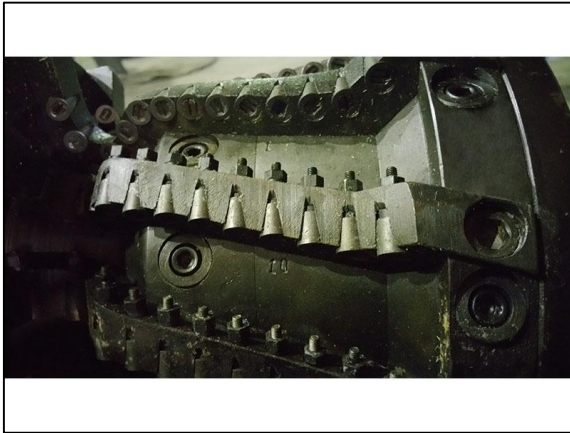
- Top left: U-shaped component with dimensions 16, 21, and 18.
- Top center: Long cylindrical component with dimensions 55, 140-150, and 10.
- Top right: Threaded rod with dimensions $\phi 4.5$, $\phi 12-12.2$, $S 0.5-4$, and 28.
- Bottom left: Circular component with dimensions 4, 1.2, and 5.5.
- Bottom center: Small tapered component with dimensions 1.5 and 1mm.
- Bottom right: Threaded rod with dimensions $M4 \times 7$, 7, and 5.5-6.

№ п/п	Наименование	№ чертежа	Кол-во, шт.
1.	Винт М4х28 специальный	КС-134-09	260
2.	Гайка М4-7Н специальная	КС-134-10	260
3.	Прокладка (шайба) компенсационная Ø10, S 0.5÷4.5 мм	КС-134-08	714
4.	Клинья (сухари)	КС-134-07	80
5.	Винт М8х18 специальный с выточкой	КС-134-11	80
6.	Шайба пружинная Ø4 мм, 4.65Г	ГОСТ 6402-70	260
7.	Винт М10х25	ГОСТ 11738-84	40
8.	Винт М12х80	ГОСТ 11738-84	40
9.	Винт М12х20	ОСТ 2 К22-6-77	20



ФОТОГАЛЕРЕЯ. ФРЕЗА КЖ-20 / КЖ20







«KAZCOMPLEKT»
kazcomplekt@gmail.com