



УЗМК

КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К ТРАКТОРАМ ХТЗ



АКМЗ



Индустриальная группа УПЭК — один из ведущих в СНГ производителей подшипниковых узлов, электродвигателей, насосов, шлифовальных станков с ЧПУ, трансмиссий и шасси, климатических систем на базе воздушного цикла, прицепной сельхозтехники. А также – оборудования, узлов и компонентов для автомобильной, железнодорожной, сельскохозяйственной, обще- и энергомашиностроительной, оборонной, металлургической и других отраслей.

Компания основана в 1995 году и сегодня объединяет ряд ведущих машиностроительных предприятий и инженерных центров с более чем полувековой историей.

Основные производственные мощности Индустриальной группы УПЭК:



Харьковский подшипниковый завод (**ХАРП**) — производство энергоэффективных подшипниковых узлов, «кассетных» подшипниковых продуктов;

Оскольский подшипниковый завод **ХАРП** — зарубежная локализация ХАРП, производство новых поколений подшипниковых продуктов;



Лозовской кузнечно-механический завод (**ЛКМЗ**) — производство холодно- и горячештампованных заготовок, трансмиссий, прицепной сельхозтехники;



Харьковский электротехнический завод «Укрэлектромаш» (**ХЭЛЗ**) — производство асинхронных электродвигателей, электронасосов и других товаров народного потребления;



Харьковский станкостроительный завод (**Харверст**) — производство и модернизация вальцешлифовальных и круглошлифовальных станков с ЧПУ;



Украинская литейная компания (**УЛК**) — производство стального и чугунного литья.

Продукцию предприятий Индустриальной группы УПЭК на рынке представляют дивизионы, объединенные в компанию «**УПЭК ТРЕЙДИНГ**»: автомобильный, железнодорожный, электротехнический, станкостроительный и агродивизион.

Автомобильный дивизион комплексно представляет на рынке продукцию трех предприятий — Харьковского подшипникового завода, Лозовского кузнечно-механического завода и Украинской литейной компании.

Дивизион обеспечивает широкой номенклатурой — подшипниками, поковками, отливками, компонентами, сложными агрегатами и узлами предприятия автомобильной промышленности, двигателестроения, сельскохозяйственного и транспортного машиностроения. Поставляет компоненты и узлы на вторичный рынок.

Рассматриваем комплексное выполнение заказов по чертежам заказчиков.

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР

Основные ноу-хау компании создаются в Объединенном инженерном центре УПЭК, включающем также ряд профильных инженерных центров и департаментов.

Объединенный инженерный центр (ОИЦ) был создан для реализации новой стратегии Индустриальной группы УПЭК, ориентированной на приоритет инженерных знаний, разработку и выпуск продукции принципиально нового технического уровня с высокой долей интеллектуальной составляющей.

ОИЦ выполняет наиболее сложные расчеты и исследования, математическое моделирование и оптимальное проектирование для всех продуктовых направлений Индустриальной группы, совместно с профильными инженерными центрами УПЭК доводит разработки до опытно-промышленных образцов.

УКРАИНСКОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО ТРАНСМИССИЙ И ШАССИ (УКБТШ)

УКБТШ обеспечивает конструкторское сопровождение серийного производства ЛКМЗ, разрабатывает элементы трансмиссий и шасси, в частности, новую линейку мостов для широкого ряда строительной техники, автомобиле- и тракторостроения, спецтехники.

Также УКБТШ разрабатывает сельскохозяйственные машины и орудия для оптимального земледелия.

Совместно с управлением гибридных трансмиссий Объединенного инженерного центра УПЭК, реализует инновационный проект по оптимальному проектированию бесступенчатых гидрообъемно-механических трансмиссий для новых поколений автотракторной техники.



ЛОЗОВСКОЙ КУЗНЕЧНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД (ЛКМЗ)



ЛКМЗ
www.lkmz.com

Лозовской кузнечно-механический завод (ЛКМЗ) — крупнейший в Украине и СНГ производитель холодно- и горячештампованных заготовок, а также трансмиссий, бронетехники и прицепной сельхозтехники.

ЛКМЗ — лидер в производстве элементов трансмиссий и шасси для тракторов, дорожно-строительной техники, запасных частей для тракторов и спецтехники, а также поковок сложной формы и повышенной точности.

Завод специализируется на массовом крупносерийном производстве поковок около 500 различных наименований для предприятий автомобильного, тракторного, сельскохозяйственного машиностроения и железнодорожного транспорта.

ЛКМЗ выпускает более 300 наименований запасных частей для тракторов серии ХТЗ, фронтальных погрузчиков, специальной техники (трелеровочные лесохозяйственные трактора, снегоуборочная техника) и сельскохозяйственной техники.

Использование уникальных технологий позволяет изготавливать детали сложной формы с высоким уровнем точности и коэффициента использования металла.

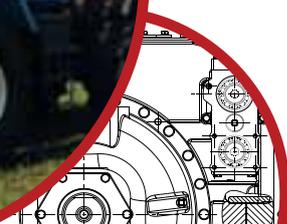
В последние годы предприятие успешно осваивает серийное производство новой линейки почвообрабатывающей техники для современного энергоэффективного и почвосберегающего земледелия.

На предприятии внедрена система менеджмента качества ISO 9001:2008. Лозовской кузнечно-механический завод имеет статус одобренного поставщика комплектующих деталей компании SKF.



ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПРОДУКЦИИ

Запчасти, выпускаемые Лозовским кузнечно-механическим заводом, находят широкое применение в самых разнообразных отраслях хозяйства.

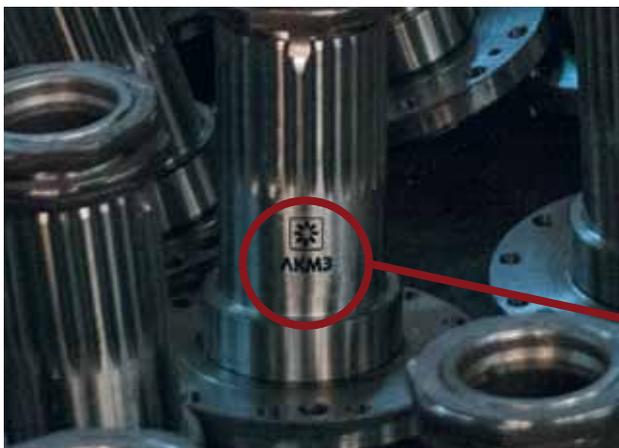


ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ПРОДУКЦИИ ЗАВОДА:

- ведущие мосты к тракторам серии ХТЗ;
- ведущие мосты автобусов ЛАЗ, ПАЗ;
- ведущие мосты для специальной техники (фронтальных погрузчиков, дорожно-строительной техники, лесохозяйственной техники и т.д.);
- карданные передачи привода мостов и валов отбора мощности;
- опоры промежуточные карданных передач;
- каретки гусеничных тракторов;
- тягово-сцепные устройства;
- натяжные устройства гусеничных тракторов.

МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

Для защиты от подделок продукция ЛКМЗ маркируется логотипом и отпускается в фирменной упаковке.



Ударно-точечная маркировка



Фирменная индивидуальная упаковка

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Мост передний и задний	8
Корпуса моста для колесной и гусеничной техники.....	10
Главная передача колесной и гусеничной техники	12
Колесный редуктор колесной и гусеничной техники.....	17
Тормоз.....	22
Карданная группа колесной и гусеничной техники	26
Каретка для гусеничной техники.....	29
Навеска колесной и гусеничной техники.....	30

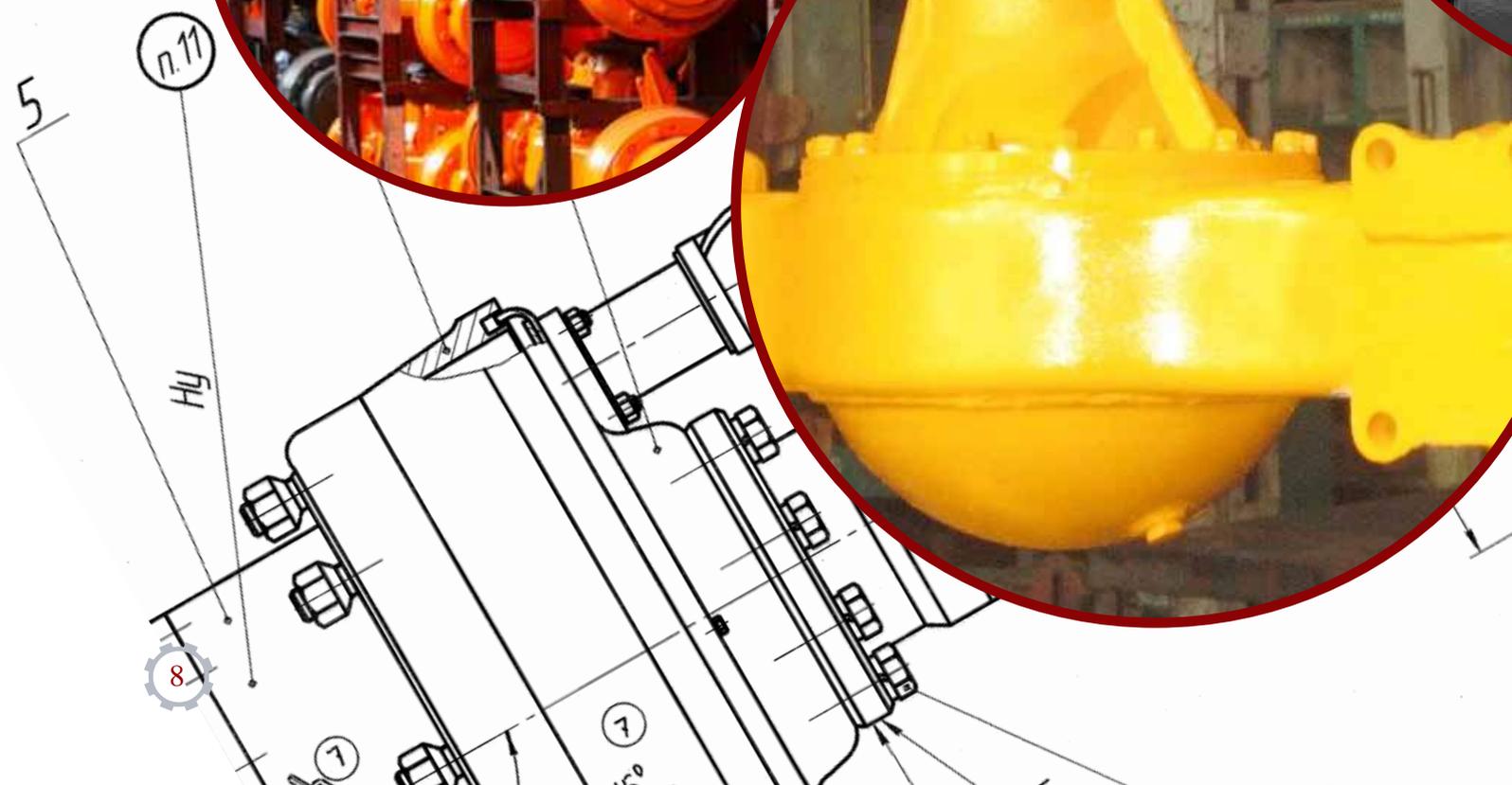
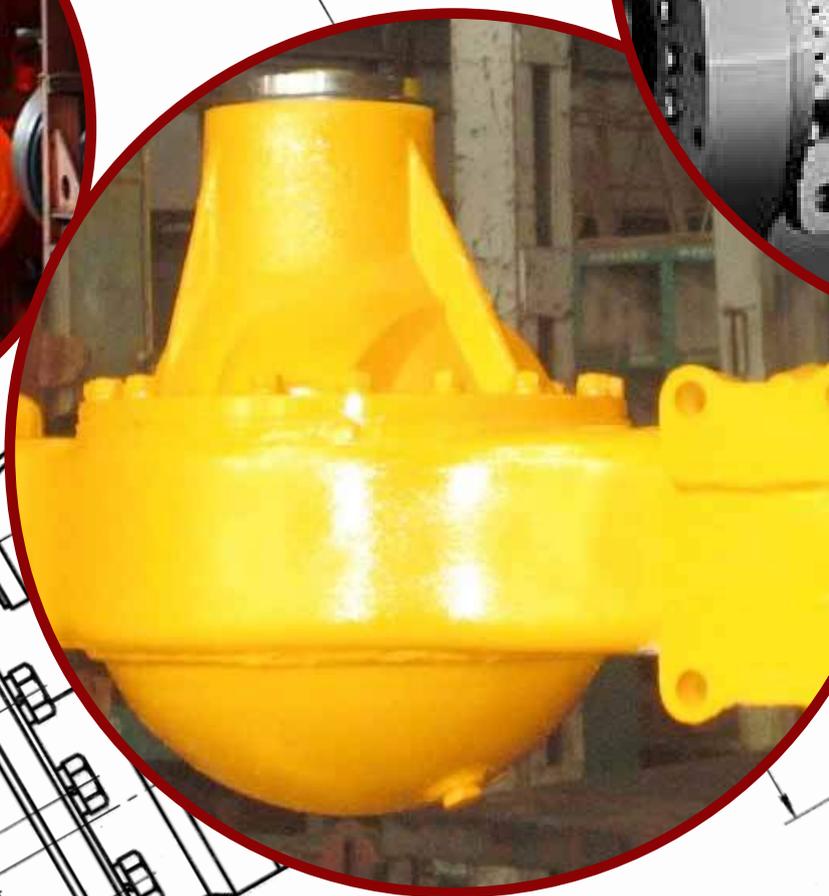
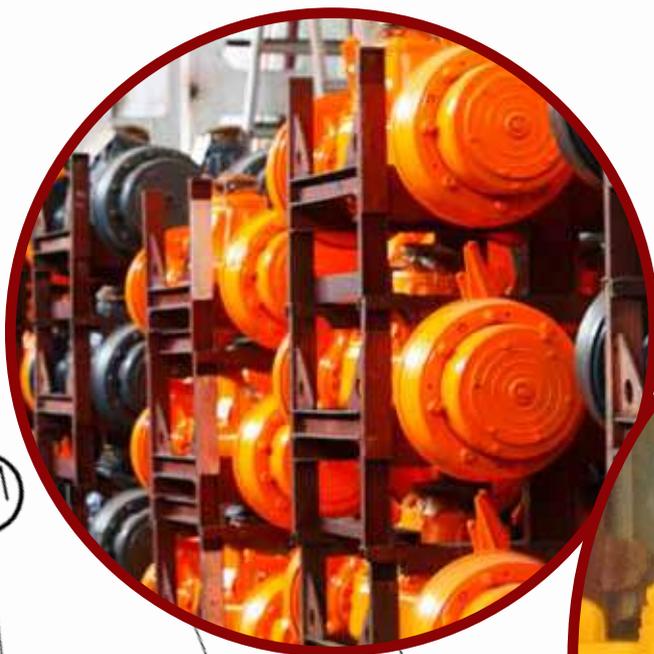
МОСТ ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ

Лозовской кузнечно-механический завод (ЛКМЗ) – ведущий производитель элементов трансмиссий и шасси транспортных средств.

Основная продукция в этом направлении: мосты ведущие, карданные передачи, навесные и тягово-сцепные устройства, элементы ходовой системы тракторов ХТЗ, Слобожанец и Ярило, а также ведущие мосты фронтальных погрузчиков Амкодор, Орел-Дормаш, ЧСДМ и др. российских производителей. На указанные изделия имеется вся номенклатура комплектующих деталей и узлов и все они могут быть поставлены на вторичный рынок в виде запасных частей

Основные сборочные узлы ведущих мостов серии ХТЗ и дорожно-строительной техники:

1. Корпус моста
2. Передача главная
3. Редуктор колесный
4. Тормоз





Мосты которые изготавливает Лозовской кузнечно-механический завод.

Мосты для тракторов типа ХТЗ

- Мост ведущий Л151.72.005А – для колёсных тракторов с ломающейся рамой (передний).
- Мост ведущий Л151.73.005А – для колёсных тракторов с ломающейся рамой (задний).
- Мост ведущий Л156.72.005 (ковшевой) – для фронтальных погрузчиков.
- Мост ведущий Л156.73.005 (двигательный) – для фронтальных погрузчиков.
- Мост ведущий Л157.72.005 – для лесохозяйственных тракторов (передний).
- Мост ведущий Л157.73.005 – для лесохозяйственных тракторов (задний).
- Мост ведущий задний 120.73.005-2 – для пахотно-пропашных тракторов.
- Мост ведущий Л150.72.004 – для гусеничных тракторов



Мосты для дорожно-строительной техники

- Мост ведущий ОДМ.73.001 – для фронтальных погрузчиков Амкодор грузоподъемностью 3 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-1 – для фронтальных погрузчиков ЧСДМ грузоподъемностью 3,8 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-1-10 – для фронтальных погрузчиков ЧСДМ грузоподъемностью 3,8 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-4 – для фронтальных погрузчиков Орел-Погрузчик грузоподъемностью 3...4 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-4А – для фронтальных погрузчиков Орел-Погрузчик грузоподъемностью 3...4 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-4А-10 – для фронтальных погрузчиков Орел-Погрузчик грузоподъемностью 3...4 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-6 – для фронтальных погрузчиков ЧТЗ-ПСМ грузоподъемностью 4,6 т.;
- Мост ведущий ОДМ.73.001-7 – для фронтальных погрузчиков ЧСДМ грузоподъемностью 2,7 т.;
- Мост ведущий ТМ-3.73.005 – для снегоуборочной машины Амкодор



КОРПУСА МОСТА ДЛЯ КОЛЕСНОЙ И ГУСЕНИЧНОЙ ТЕХНИКИ



ЛКМЗ — эксклюзивный изготовитель штампованных корпусов мостов для тракторов и дорожно-строительной техники в Украине и один из двух подобных заводов во всем СНГ.

Применяется в колесной, гусеничной тракторной и дорожно-строительной технике.

Л151.72.012



Л151.73.012



Преимущества:

Основным преимуществом штампованных корпусов по отношению к литым являются их значительно более стабильные показатели прочности, не зависящие от наличия/отсутствия пор, пустот и раковин в отливке. Кроме того, поскольку мосты изготавливаются из листа, они не имеют внутренних дефектов, присущих отливкам и, соответственно, не склонны к протеканию масла.

- Корпус изготавливается из листового металла методом холодной и горячей штамповки.
- Верхняя и нижняя части корпуса изготавливаются методом горячей штамповки из листового металла толщиной 10 мм из стали 09Г2С.
- Крышка картера изготавливается методом холодной штамповки из листового металла толщиной 5 мм из стали 20КП.
- Фланец изготавливается методом горячей штамповки из стали 15Х. При изготовлении корпуса специалисты ЛКМЗ соблюдают установленные требования к маркам сталей для идеальной совместимости при сваривании.

Использование хромсодержащей стали на фланцах и посадочного кольца для главной передачи приводит к увеличению срока службы узла и придаёт дополнительную прочность в результате дополнительной термической операции по улучшению стали.

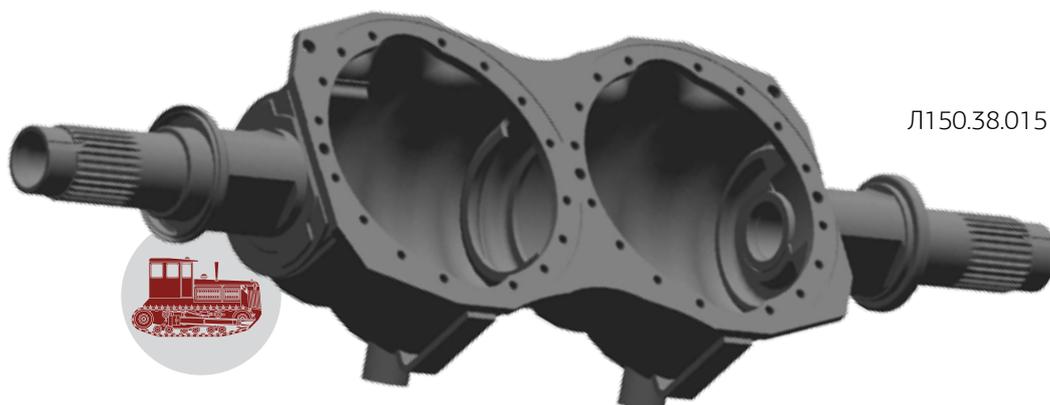


Л151.72.012-01

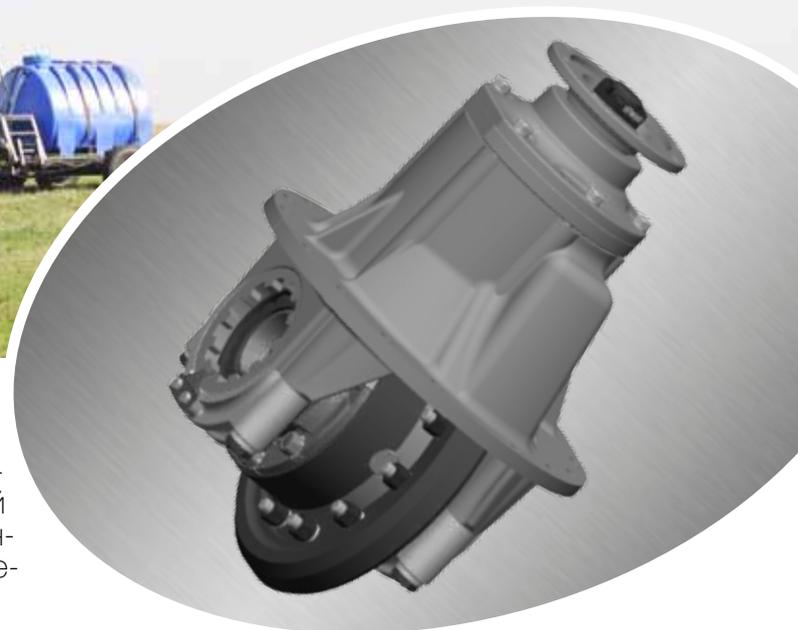


Л156.72.012

Л150.38.015



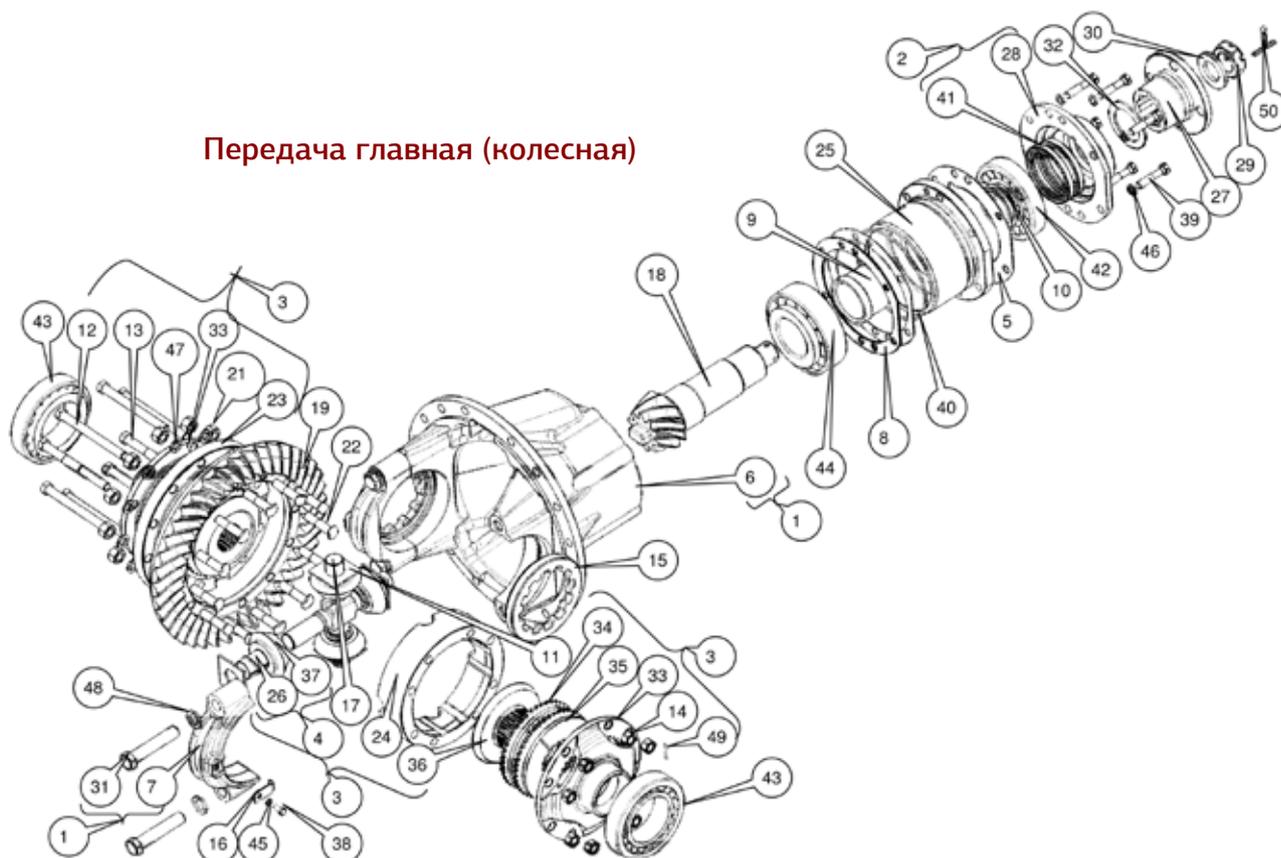
ГЛАВНАЯ ПЕРЕДАЧА КОЛЕСНОЙ И ГУСЕНИЧНОЙ ТЕХНИКИ



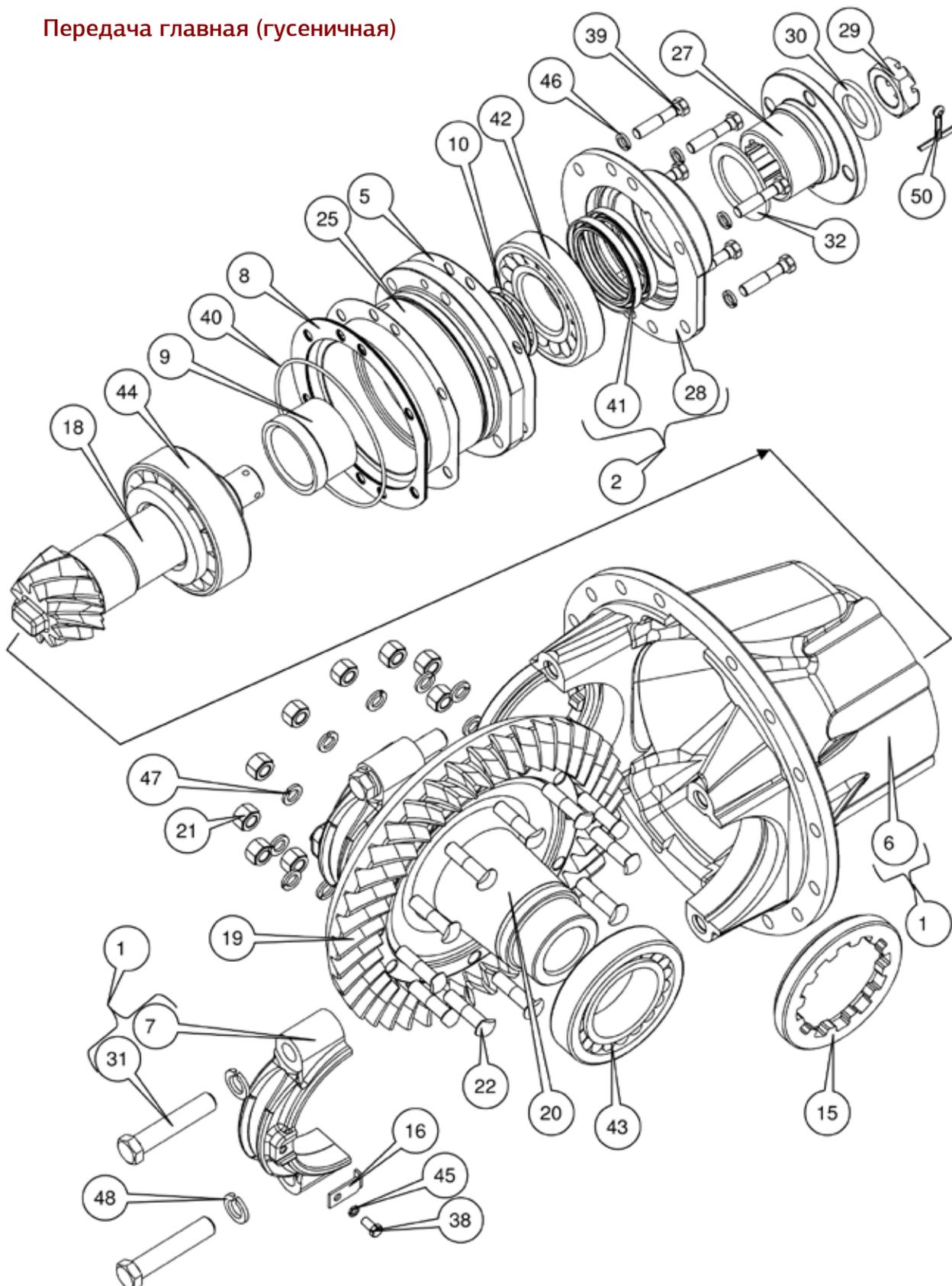
Главная передача производства ЛКМЗ представляет собой конический одноступенчатый редуктор с круговыми зубьями и симметричным межколесным дифференциалом повышенного трения (для гусеничного трактора — без дифференциала).

Применяется в колесной, тракторной и дорожно-строительной технике.

Передача главная (колесная)



Передача главная (гусеничная)



Передача главная (колесная и гусеничная)

№ позиции	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Кол-во на ГП, шт		Примечания
				колесную	гусеничную	
Сборочные узлы						
1	Л125.72.016-1	Корпус главной передачи	44	1	1	
2	Л151.72.015-01	Крышка корпуса главной передачи	2,47	1	1	
3	Л220.72.013	Дифференциал главной передачи	43	1		
4	Л220.72.020	Сателлит со втулкой	0,7	4		
Детали						
5	150.38.228	Прокладка	0,064	1	1	
6	Л125.72.102	Корпус главной передачи	36,5		1	ВЧ
	Л125.72.102-01		36,5	1		СЧ
7	Л125.72.105А	Крышка	2,75		2	ВЧ
	Л125.72.105-1А		2,75	2		СЧ
8	Л125.72.120	Прокладка	0,05	6 max	6 max	s=0,5 мм
	Л125.72.120-01		0,02	4 max	4 max	s=0,2 мм
9	Л125.72.122	Кольцо распорное	0,058	1	1	
10	Л125.72.124	Прокладка	0,002	4 max	4 max	s=0,2 мм
	Л125.72.124-01		0,006	2 max	2 max	s=0,5 мм
11	Л125.72.131	Шайба	0,074	4		
12	Л125.72.132	Болт дифференциала	0,19	6		
13	Л125.72.132-1	Болт дифференциала	0,2	2		с пояском
14	Л125.72.133	Гайка	0,032	8		
15	Л125.72.136	Гайка регулировочная	0,95	2	2	
16	Л125.72.147-1	Шайба замковая	0,018	2	2	
17	Л125.72.155	Палец дифференциала	1,18	2		
18	Л150.38.103	Шестерня ведущая	7,222	1	1	Z=9
19	Л150.38.104	Шестерня ведомая	12,64	1	1	Z=40
20	Л150.38.105	Ступица	18,93		1	
21	Л150.38.121	Гайка	0,025	12	12	
22	Л150.38.226	Болт	0,075		12	L=57 мм
	Л150.38.226-01		0,085	12		L=62 мм
23	Л151.72.106А	Коробка дифференциала левая	8,6	1		
24	Л151.72.107	Коробка дифференциала правая	5,52	1		
25	Л151.72.110	Стакан подшипников мостов	8,3	1	1	
26	Л151.72.129	Втулка	0,05	4		
27	Л151.72.220	Фланец ведущей шестерни	2,235	1	1	
28	Л151.72.221	Крышка корпуса главной передачи	2,86	1	1	
29	Л151.72.226	Гайка специальная	0,025	1	1	
30	Л151.72.227	Шайба	0,106	1	1	
31	Л151.72.256	Болт	0,269		4	L=100 мм
	Л151.72.256-01		0,300	4		L=130 мм
32	Л151.72.263	Шайба упорная	0,064	1	1	
33	Л220.72.162-1	Фланец коробки дифференциала	3,64	2		
34	Л220.72.211	Диск	0,8	4		
35	Л220.72.212	Диск	0,75	4		
36	Л220.72.216-2	Муфта полуоси	2,46	2		
37	ОДМ.72.128-4	Сателлит	0,6	4		

ШЕСТЕРНЯ КОНИЧЕСКИЕ С КРУГОВЫМ ЗУБОМ (ВЕДУЩАЯ И ВЕДОМАЯ ШЕСТЕРНИ)

Л150.38.103

Л150.38.104

695Н.38.103

695Н.38.104

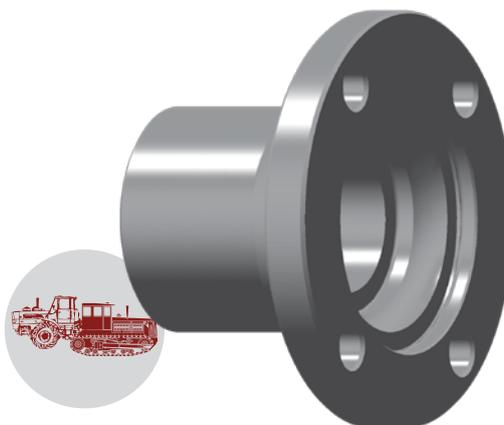


Преимущества:

- Изготавливается методом горячей штамповки с правильным расположением волокон.
- Из высококачественной легированной стали 20ХН3А. Шестерни из данной стали в отличие от широко применяемой прочими производителями стали 25ХГТ и 18ХГТ имеют существенно более высокие показатели контактной и изгибной прочности и, соответственно, более высокий ресурс.
- После мехобработки производится поверхностное упрочнение (цементация) и закалка в штампе.

ФЛАНЕЦ ВЕДУЩИЙ

151.72.220



Преимущества:

- Деталь изготовлена методом горячей штамповки с последующей специальной механической и термической обработкой.
- При изготовлении особое внимание уделяется качественному выглаживанию и дополнительной термической обработке ТВЧ поверхности под манжету, что является критическим элементом, влияющим на отсутствие течи масла по фланцу.
- Предотвращает преждевременное истирание и выход из строя шлицов и иных ответственных поверхностей.



С 2011 г. на предприятии была кардинально изменена конструкция всего дифференциала, что позволило в три раза снизить удельные давления на дисках трения, исключив при этом основную причину образования на них задиров и, соответственно, ранней потери блокировки.

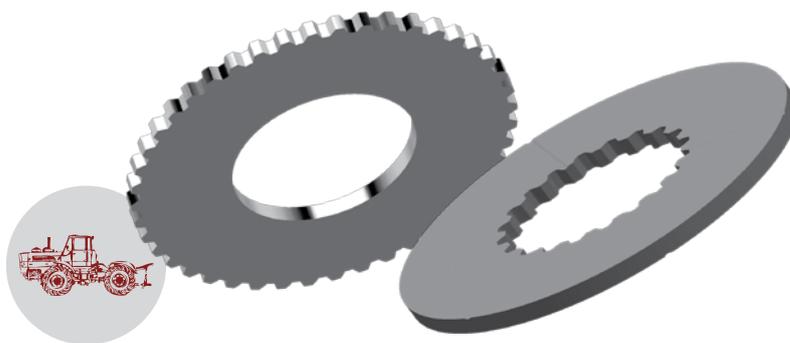
На данный момент подобная конструкция дифференциала производится только на ЛКМЗ, т.к. прочие производители продолжают изготавливать старую конструкцию дифференциала разработки ХТЗ.

Кроме этого, в конструкции дифференциала ЛКМЗ предусмотрена жесткая точная центровка коробок дифференциала Л220.72.106А/107 между собой, исключая их взаимный перекося, как в используемой другими производителями конструкции разработки ХТЗ.

Учитывая, что коробки дифференциала являются базой для установки ведомой шестерни, указанная центровка позволяет значительно повысить качество зацепления конических шестерен главной передачи, снизив при этом шум и значительно повысив их долговечность.

ДИСКИ ТРЕНИЯ

Л220.72.211/212



Преимущества:

- Изготавливается методом горячей штамповки с правильным расположением волокон.
- Производится специальная термообработка перед мехобработкой.
- После мехобработки производится поверхностное упрочнение - азотирование и закалка в штампе.

ШЕСТЕРНИ КОНИЧЕСКИЕ С ПРЯМЫМ ЗУБОМ

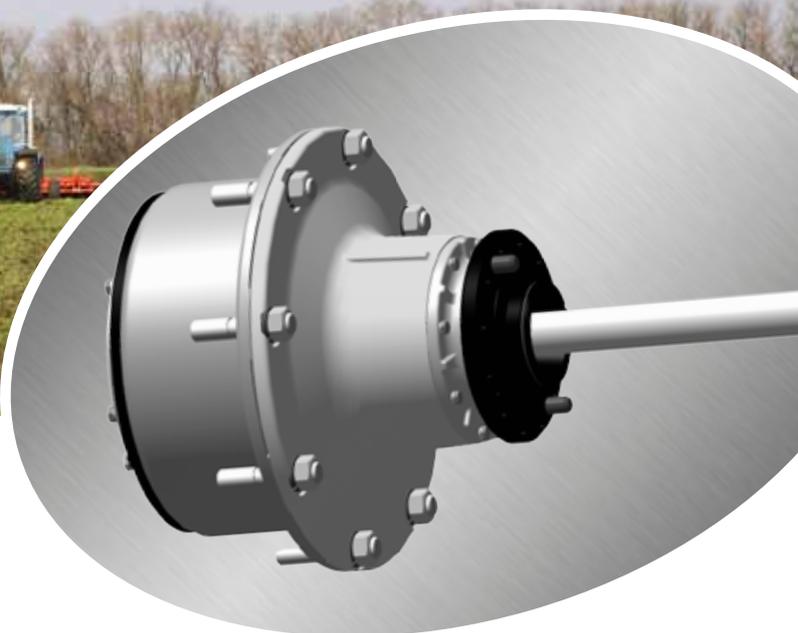
Л151.72.128/020
Л151.72.216



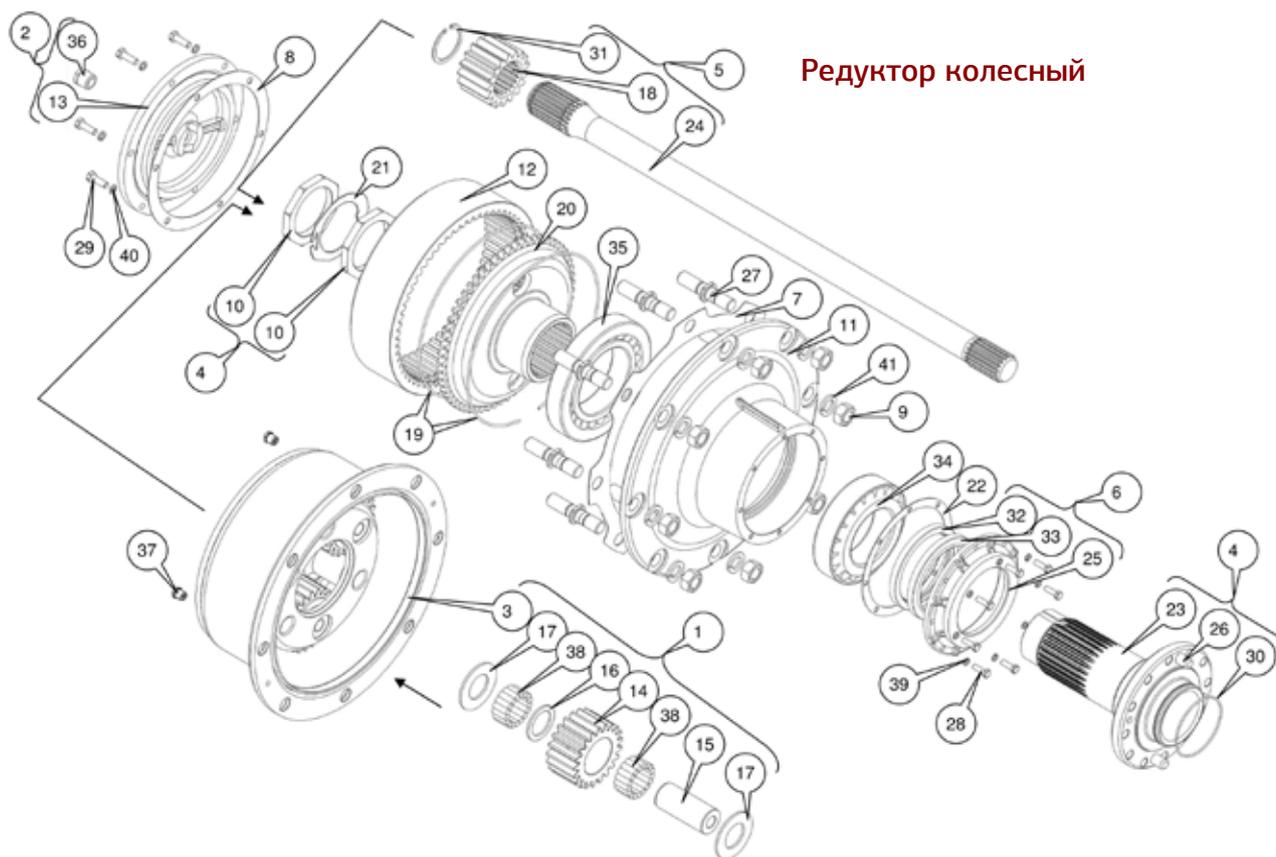
Преимущества:

- Изготавливается методом горячей штамповки с правильным расположением волокон.
- Производится специальная термообработка перед мехобработкой.
- Производится комплекс специальных термообработок до и после механической обработки, что в свою очередь повышает и гарантирует высокую прочность детали на весь срок службы.
- После мехобработки производится поверхностное упрочнение (цементация) и закалка в штампе.

КОЛЕСНЫЙ РЕДУКТОР КОЛЕСНОЙ И ГУСЕНИЧНОЙ ТЕХНИКИ



Одноступенчатые соосные планетарные редуктора ЛКМЗ применяются в гусеничной, колесной тракторной и дорожно-строительной технике.



Редуктор колесный

Редуктор

Редуктор колесный

№ позиции	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Кол-во шт. на изделие:							Примечания
				Л151.39.011	Л151.39.011-01	Л151.39.011-02	Л151.39.011-03	120.39.011	120.39.011-01	мост	
Сборочные узлы											
1	Л150.39.012	Водило с сателлитами	46,3	1	1	1	1	1	1	2	
2	Л150.39.027А	Крышка	0,95	1	1	1	1	1	1	2	
3	Л150.39.022	Корпус с водилом	33,78	1	1	1	1	1	1	2	
4	Л151.39.013А	Вал ступицы	16,11	1	1	1	1			2	
5	Л151.39.017	Вал	15,5	1						2	L=1022 мм
	Л151.39.017-01		17,4		1				L=962 мм		
			14,3			1			L=932 мм		
	Л151.39.017-02		16				1		L=1052 мм		
	Л151.39.017-03		17,5					1	L=1197 мм		
	120.39.019-2		17,1						1		L=1137 мм
6	Л151.39.021	Уплотнение	2,18	1	1	1	1	1	1	2	
Детали											
7	150.39.117Б	Прокладка	0,075	1	1	1	1	1	1	2	
8	150.39.119-1	Прокладка	0,35	1	1	1	1	1	1	2	
9	Л125.39.135	Гайка	0,079	8	8	8	8	8	8	16	
10	Л125.39.154	Гайка ступицы	0,42	2	2	2	2	2	2	4	
11	Л150.39.102	Картер	29,1	1	1	1	1	1	1	2	
12	Л150.39.104	Шестерня эпициклическая	13,7	1	1	1	1	1	1	2	
13	Л150.39.105А	Крышка	5,86	1	1	1	1	1	1	2	
14	Л150.39.106	Сателлит	2,52	3	3	3	3	3	3	6	
15	Л150.39.107	Ось сателлита	1,016	3	3	3	3	3	3	6	
16	Л150.39.108-3А	Кольцо	0,007	3	3	3	3	3	3	6	
17	Л150.39.109	Шайба	0,11	6	6	6	6	6	6	12	
18	Л150.39.110	Шестерня солнечная	2	1	1	1	1	1	1	2	
19	Л150.39.112	Кольцо стопорное	0,065	2	2	2	2	2	2	4	
20	Л150.39.113	Ступица	8,33	1	1	1	1	1	1	2	
21	Л150.39.124	Шайба промежуточная	0,11	1	1	1	1	1	1	2	
22	Л150.39.167-1	Прокладка	0,01	1	1	1	1	1	1	2	
23	Л151.39.105А	Ступица	15	1	1	1	1	1	1	2	
24	Л151.39.101	Вал	12,96	1						2	L=1022 мм
	Л151.39.101-01		12,36		1				L=962 мм		
			11,85			1			L=932 мм		
	Л151.39.101-02		13,47				1		L=1052 мм		
	Л151.39.101-03		15					1	L=1197 мм		
	120.39.119-2		14,6						1		L=1137 мм
25	Л151.39.109	Корпус уплотнения	1,95	1	1	1	1	1	1	2	
26	ЛА02-26	Штифт	0,082	2	2	2	2	2	2	4	
27	ОДМ.39.128	Болт ступицы	0,34	8		8				8	L=109 мм
	ОДМ.39.128-02		0,36					8		L=115 мм	
	Л150.39.129		0,34		8		8			8	L=109 мм
	Л150.39.129-01		0,36						8		L=115 мм

ШЕСТЕРНЯ СОЛНЕЧНАЯ

Л150.39.110-4



САТЕЛЛИТ

Л150.39.106



Преимущества:

Основным преимуществом шестерен солнечной и сателлита является применение при их изготовлении высококачественной легированной стали 20ХН3А. Шестерни из данной стали в отличие от широко применяемой прочими производителями стали 25ХГТ и 18ХГТ имеют существенно более высокие показатели контактной и изгибной прочности и, соответственно, более высокий ресурс.

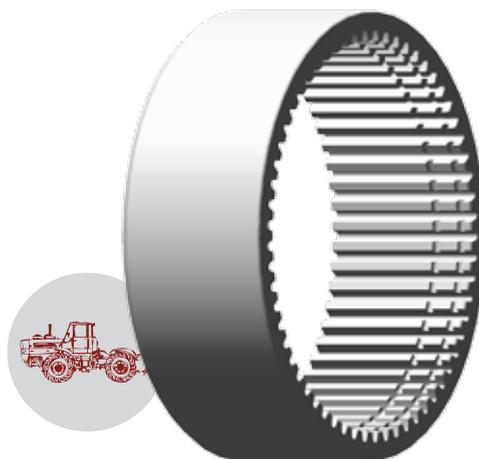
В целях повышения качества приработки и, соответственно, повышения долговечности, зуб шестерни солнечной изготавливается с бочкообразной формой.

В сателлите важное значение для долговечной работы всего планетарного ряда имеет параметр непараллельности зуба. Чем выше значение непараллельности, тем более шестерни подвержены кромочному контакту и, соответственно, снижению долговечности. Мы, в отличие от прочих производителей, тщательнейшим образом контролируем данный параметр и при изготовлении сателлитов ориентируемся на его значение в несколько раз меньшее, чем у других производителей.

- Изготавливаются методом горячей штамповки и раскатки с правильным расположением волокон и без сварочных швов.
- Перед мехобработкой производится закалка.
- Проводится зубофрезерование наружных зубьев и последующее чистовое шевингование, которое повышает степень точности и уменьшает шероховатость поверхностей зуба, а также увеличивает срок службы шестерни.

ШЕСТЕРНЯ ЭПИЦИКЛИЧЕСКАЯ

Л150.39.104-4



Преимущества:

Основным преимуществом шестерни эпициклической является очень высокая поверхностная твердость её зубьев при большой вязкости сердцевины. Данные показатели достигаются за счет применения процесса термической обработки – нитрирования. При этом, согласно проведенным ранее исследованиями, попытка замена нитрирования шестерни эпициклической (что и делают прочие производители) на цементацию значительно снижает ресурс шестерни солнечной и сателлита, а применение объемной закалки снижает ресурс самой шестерни эпициклической.

ВАЛ СТУПИЦЫ

Л151.39.013А



ВАЛЫ (ПОЛУОСИ)

Л151.39.101/102/103

Л120.39.119-2/-01

Л151.39.017

Л150.39.019-2Б

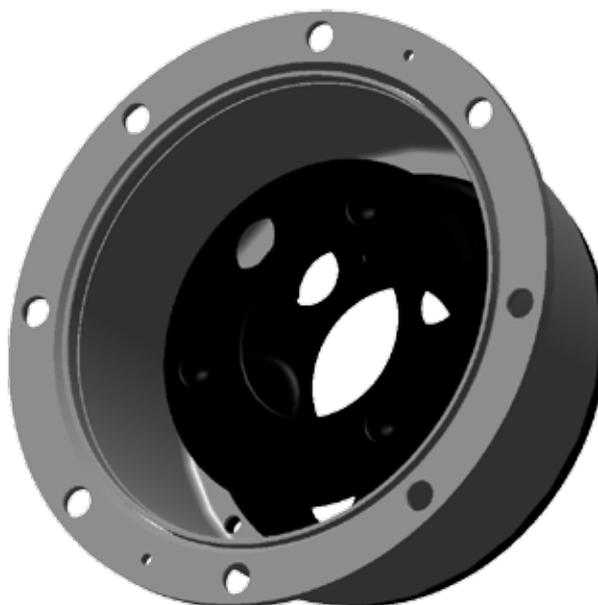


Преимущества:

- Изготавливаются методом горячей высадки утолщений под шлицы с правильным расположением волокон.
- Подвергаются ТВЧ на всей своей длине и при изготовлении они аккуратно выглаживаются без допускания острых кромок, что позволяет им длительно работать без скручивания.
- Производится специальная термообработка перед мехобработкой, после мехобработки производится поверхностное упрочнение токами высокой частоты по всей длине детали включая шлицы.

КОРПУС

Л150.39.022



Преимущества:

Корпус Л150.39.022 является технологически сложным узлом, поскольку состоит из сваренных между собой с точностью до 0,2 мм водила, в которое устанавливаются сателлиты и тонкостенного корпуса, получаемого методом глубокой вытяжки. Любые другие варианты его изготовления (сварка из большего количества отдельных элементов, существенно менее точная сварка и т.д.), присущая сторонним производителям, неизменно приводит к потере правильной геометрии в зацеплении шестерен планетарного ряда и его преждевременному выходу из строя.

КАРТЕР

Л150.39.102



Преимущества:

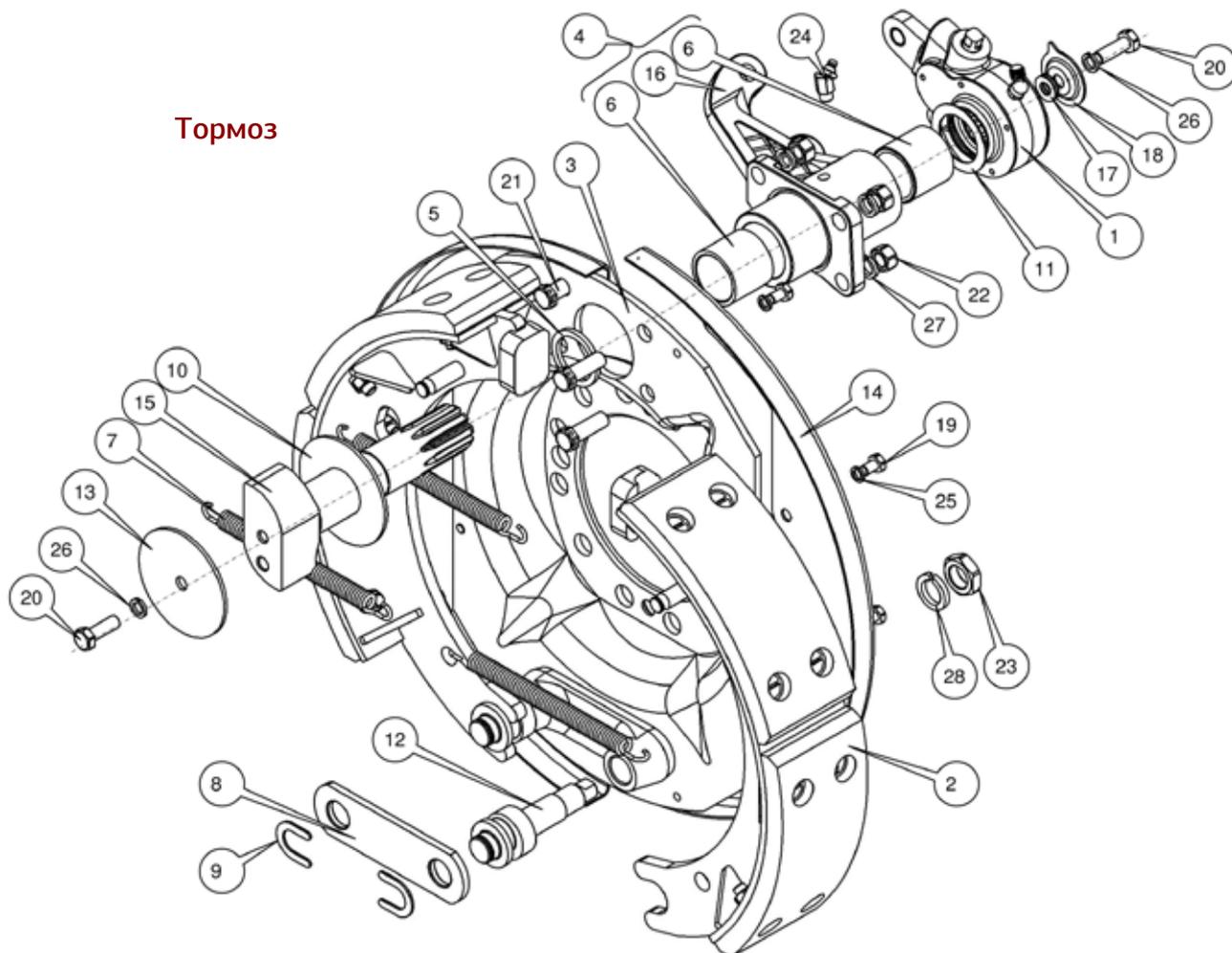
Картер Л150.39.102 изготавливается из высокопрочного чугуна, в отличие от серого чугуна у других производителей.

ТОРМОЗ



Тормоза барабанные колодочные с пневматическим приводом, производства ЛКМЗ, применяются в колесной тракторной и дорожно-строительной технике.

Тормоз



Тормоз

№ позиции	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Кол-во на ГП, шт		
				Л151.38.013А	Л151.38.013А-01	МОСТ
Сборочные узлы						
1	Л120-350.1136	Рычаг регулировочный	1,8	1	1	2
2	Л151.38.049-1	Колодка тормоза	5,54	2	2	4
3	Л151.38.050	Щит	6,1	1	1	2
4	Л151.38.053	Кронштейн	3,31	1		1
	Л151.38.053-01		3,31		1	1
Детали						
5	125.38.212	Кольцо	0,0015	1	1	2
6	125.38.215	Втулка	0,135	2	2	4
7	151.38.104-1	Пружина	0,2	3	3	6
8	Л125.38.118	Стяжка	0,28	1	1	2
9	Л125.38.122	Чека	0,006	2	2	4
10	Л125.38.210	Шайба	0,122	1	1	2
11	Л125.41.204	Шайба	0,01	1	1	2
12	Л151.38.105-2	Ось колодки	0,5	2	2	4
13	Л151.38.124	Шайба	0,15	1	1	2
14	Л151.38.141	Обод	0,7	2	2	4
15	Л151.38.209	Кулак	2,075	1		1
	Л151.38.209/-01		2,075		1	1
16	Л151.38.213	Кронштейн	2,5	1		1
	Л151.38.213-01		2,5		1	1
17	Л151.38.215	Шайба	0,002	3	3	6
18	Л151.38.216	Шайба	0,026	1	1	2
Стандартные изделия						
19	Болт М8-6gx12.88.35.019 ГОСТ 7805-70	0,010	8	8	16	
20	Болт М10-6gx30.88.35.019 ГОСТ 7805-70	0,0295	2	2	4	
21	Болт 3М12-6gx35.88.35.019 ГОСТ 7805-70	0,047	3	3	6	
22	Гайка М12-6Н.6.0112 ГОСТ 5915-70	0,018	3	3	6	
23	Гайка М20x1,5-6Н.6.0112 ГОСТ 5929-70	0,037	2	2	4	
24	Масленка 2.3.45.Ц6 ГОСТ 19853-74	0,0162	1	1	2	
25	Шайба 8 65Г 05 ГОСТ 6402-70	0,001	8	8	16	
26	Шайба 10 65Г 05 ГОСТ 6402-70	0,002	2	2	4	
27	Шайба 12 65Г 05 ГОСТ 6402-70	0,003	3	3	6	
28	Шайба 20 65Г 05 ГОСТ 6402-70	0,013	2	2	4	

ОСНОВНЫЕ ДЕТАЛИ

КОЛОДКА ТОРМОЗА

Л151.38.049-1
Л256Б3501136-03



Преимущества:

Наличие в конструкции дополнительных ребер жесткости, существенно увеличивающих жесткость колодки, что в свою очередь повышает равномерность распределения нагрузки по всей поверхности тормозной накладки и увеличивает общую площадь контакта и, соответственно, повышает тормозной момент транспортного средства.

- Колодки штампо-сварные с прикрученными (винтами и гайками) накладками.
- Поверхности накладок обработаны на специальных фрезерных станках с поворотным столом, что обеспечивает равномерное прилегание накладок к тормозному барабану и обеспечивает требуемый тормозной момент

ЩИТ

Л151.38.050



Преимущества:

- Щит штампо-сварной конструкции, где наружная штампованная часть является защитой от попадания в механизм тормоза посторонних предметов во время эксплуатации.

БАРАБАН ТОРМОЗНОЙ

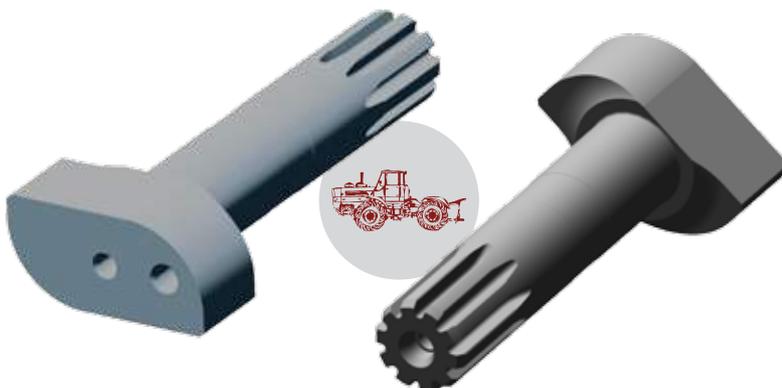


Преимущества:

- Точность изготовления барабана обеспечивается обработкой на восьмишпиндельных токарных вертикальных полуавтоматах модели 1286 и сверлением на специальных агрегатных станках.

КУЛАК ПРАВЫЙ КУЛАК ЛЕВЫЙ

Л151.38.209-4
Л151.38.209-4-01



Преимущества:

- Профиль кулака и шлицевая часть ТВЧ и шлифуется на специальных копирувально-шлифовальных станках, что увеличивает срок службы.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ РЫЧАГ

Л120-3501136



КАРДАННАЯ ГРУППА КОЛЕСНОЙ И ГУСЕНИЧНОЙ ТЕХНИКИ



На мощностях завода изготавливается карданная группа для гусеничных, колёсных тракторов и дорожно-строительной техники.

Преимущества:

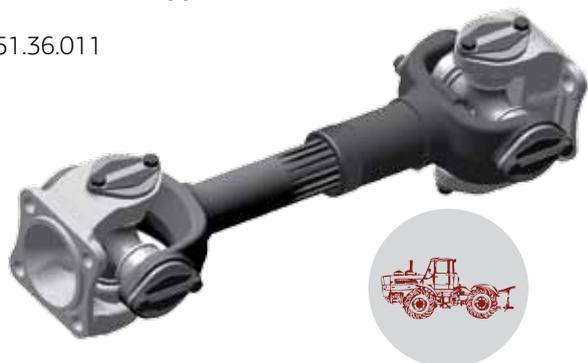
- Все ответственные компоненты карданной передачи изготовлены методом горячей штамповки.
- Все шлицевые соединения в карданных валах проходят термическую обработку током высокой частоты (ТВЧ) для упрочнения и повышения износостойкости к пульсирующим нагрузкам при эксплуатации механизма.
- Все вилки в карданной продукции изготовлены из высококачественных углеродистых и хромосодержащих сталей методом горячей штамповки.

Основные отличия карданных передач производства ЛКМЗ от других производителей (в основном китайских) лежат в области качества и точности изготовления, в первую очередь крестовин подшипников в сборе. Так, крестовины производства ЛКМЗ изготавливаются из более качественной стали 20ХГНР с большей твердостью, на них установлены подшипники с усиленным манжетным уплотнением в отличие от простой защитной резиновой губки, сами подшипники применяются со значительно (в 2-3 раза) меньшим суммарным зазором между игл подшипника, на столько же более низкой разноразмерностью используемых игл и с большей твердостью самой обоймы подшипника. Все вместе это дает значительно (не менее, чем в три раза) повышает ресурс как крестовин в сборе, так и всего кардана.

Привод мостов

КАРДАН ПЕРЕДНИЙ

151.36.011



КАРДАН ПЕРЕДНИЙ

150.36.011-2Б



ОСНОВНОЙ ПЕРЕЧЕНЬ КАРДАННОЙ ГРУППЫ ПРОИЗВОДСТВА ЛКМЗ

Номер	Название	Описание
150.36.011-2Б	Кардан передний	Для использования в гусеничных тракторах (четырёхкатковой системы) серии Т-150 для привода заднего моста
151.36.011	Кардан передний	Предназначен для установки на трактора с шарнирно-солнечной рамой серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 и ХТЗ-156 для привода переднего моста, а также для пахотно-пропашных тракторов серии ХТЗ-120/121 и ХТЗ-160 для привода заднего моста
151.36.013-3	Опора задняя	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 и ХТЗ-156 в качестве горизонтального шарнира
151.36.014А	Опора задняя с трубой	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 и ХТЗ-156 в качестве горизонтального шарнира
151.36.016	Вилка двойная	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 и ХТЗ-156 для привода заднего ведущего моста
151.36.023-2	Вилка двойная	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 и ХТЗ-156 для привода заднего ведущего моста
180Р.36.011	Кардан	Для установки на гусеничные трактора (с пятикатковой системой) серии ХТЗ-150 и ХТЗ-181 для привода заднего моста
120.36.011	Кардан	Предназначен для установки на пахотно-пропашные трактора серии ХТЗ-120/121 и ХТЗ-160 для привода переднего моста
115.41.019-1	Вал карданный	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 и ХТЗ-156 для привода редуктора ВОМ
150.41.013-3	Вал карданный	Для использования в гусеничных тракторах (четырёхкатковой системы) серии Т-150 для привода ВОМ
151.41.021-1	Шарнир двойной	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 для привода редуктора ВОМ
151.41.023А	Опора промежуточная	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К, ХТЗ-170 для привода редуктора ВОМ
151.41.019-1-01	Вал карданный	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К-03-02, ХТЗ-150К-03-03 для привода редуктора ВОМ
151.41.019-1-02	Вал карданный	Для установки на шарнирно-сочлененные трактора (с ломающейся рамой) серии ХТЗ-150К-03-04 для привода редуктора ВОМ
180Р.41.013	Вал карданный	Для установки на гусеничные трактора (с пятикатковой системой) серии ХТЗ-150 и ХТЗ-181 для привода редуктора ВОМ

Привод мостов

ВИЛКА ДВОЙНАЯ

151.36.023-2



ВИЛКА ДВОЙНАЯ

151.36.016



Промежуточные опоры

ОПОРА ЗАДНЯЯ С ТРУБОЙ

151.36.014A



ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ОПОРА

151.41.021 (023)



Привод редуктора ВОМ

ВАЛ КАРДАНА

151.41.019-1
180P.41.013



ШАРНИР ДВОЙНОЙ

151.41.021-1



Крестовины

КРЕСТОВИНА

150.36.013
150.41.045-P



КАРЕТКА ДЛЯ ГУСЕНИЧНОЙ ТЕХНИКИ



Лозовской кузнечно-механический завод производит каретку для гусеничных тракторов.

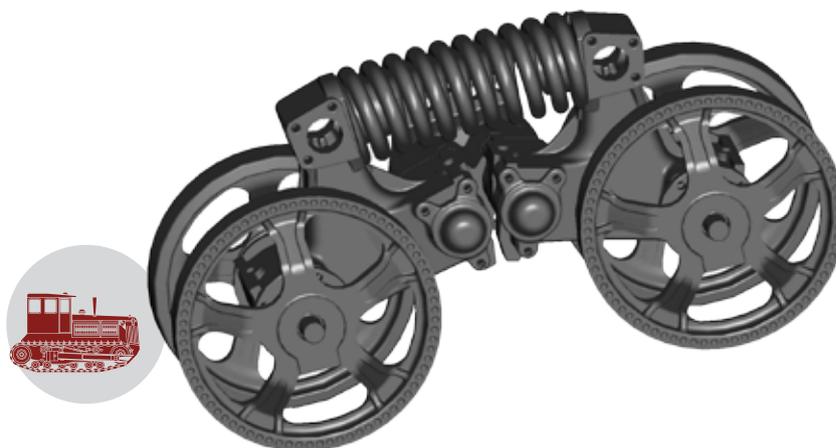
УСТРОЙСТВО АМОРТИЗИРУЮЩЕЕ

150.32.021A



КАРЕТКА

150.31.012-1Д



ПОДВЕСКА

180P31.040



НАВЕСКА КОЛЕСНОЙ И ГУСЕНИЧНОЙ ТЕХНИКИ



ЛКМЗ изготавливает полный комплект навесной системы с шаровыми шарнирами на нижних тягах.

Преимущества:

- Практически все части навесного устройства изготавливаются из поковок. Такой метод производства (в отличие от сварки из отдельных кусков, вырезанных из листа) дает прирост прочности и надежности деталей.
- При изготовлении частей навесного устройства используются следующие марки стали: сталь 20/40/45/45Л-1/40Х/45Х38ХС/08 и сталь 60С2 для изготовления пружин на центральный винт.

ОСЬ ВЕРХНЯЯ С РЫЧАГОМ

150.56.016-3А



ТЯГИ НИЖНИЕ

150.56.025-1А
150.56.026-1А



ТЯГА ВЕРХНЯЯ

150.56.029-1В



КОРПУС С КРОНШТЕЙНОМ

151М.58.013





**ЛОЗОВСКИЕ
МАШИНЫ**

Кроме запчастей к тракторной технике, ЛКМЗ производит линейку современной почвообрабатывающей сельхозтехники под торговой маркой «ЛОЗОВСКИЕ МАШИНЫ» и запасные части к ней.

СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННАЯ ТЕХНИКА



«ЛИРА»

Бороны зубопружинные широкозахватные гидрофицированные (ЗПГ)



«РЕАЛ»

Комплексы для внесения в почву средств защиты растений и жидких минеральных удобрений



«ДУКАТ»

Короткие дисковые бороны-луцильники (ДЛ/ДЛМ)



«ШИЛЛИНГ»

Стерневые культиваторы (КЛД)



«ТАЛЕР»

Системный носитель



«КРОНА»

Приставки прямого сева (ППС)



«ФУНТ»

Каток



«ЧЕРВОНЕЦ»

Культиваторы предпосевной обработки



«ЗЛАТНИК»

Посевной комплекс

ЗАПЧАСТИ К СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКЕ

Постоянно в наличии на складе большая номенклатура запасных частей для всего модельного ряда техники производства ЛКМЗ: зубья пружинные / подшипниковые узлы / диски и рабочие органы / резиновые изделия для опрыскивателей «Реал» / лапы и лемехи культиваторов / другие расходные материалы.

www.agro.upec.ua



Индустриальная группа УПЭК
Автомобильный дивизион

ООО «УПЭК ТРЕЙДИНГ» — официальный дистрибьютор
Лозовского кузнечно-механического завода ЛКМЗ

ул. Маршала Батицкого, 4,
Харьков, 61038, Украина

тел.: +38 057 711-25-37
+38 057 711-60-10

office@upec-trading.com
www.upec.ua
www.spc.upec.ua
www.lkmz.com

