



机车组装的工匠们

□本报记者 赵思远/文 彭程/摄

打磨工人正在对车轮表面初加工。



一名工人正在对车轴进行打磨。

完成后，需要在构架组装工位与构架进行组装。“慢点儿，慢点儿，往前一点儿，好嘞！”天车吊着沉重的构架，司机根据下面4名工人的喊话缓慢操作其下落。“构架便相当于火车的底盘。”据王园安介绍，天车在该车间必不可少，在电机试验厂房，沉重的电机要进行与轮对的组装，全靠它拖吊码放。参观过程中，在车齿箱和轴箱组装工位上，职工们正在清理轴箱内部并涂抹润滑油，一名工人表示，自己每天要清理二三十个。

在轮对存放一区，王园安照例拿出自己的轮径尺，对车轮的外径进行认真检测。“我们为了保证产品质量，实行自检、互检和专检三种检测方法。”远处的一个角落，焊花闪烁，映着工厂已经充满年头的墙壁，王园安指着那里，“那是轮心修复与堆焊区。工人操作电焊机，对磨损的轮碗进行堆焊，使其恢复原来的尺寸，方便二次使用。”

恰逢十九大召开之际，记者来到中车北京二七机车有限公司的转向架事业部，了解机车车轴和车轮的机械加工。车间里工人师傅正在紧张工作。

记者先来到了转向架事业部的工作车间，向上看去，行走的天车在顶部来回滑动，吊着下方的各式零部件，发出“轰隆隆”的声响。下面配合的工人们不时向天车上的司机喊话，进行操作的协调指挥。车床上、地面上，崭新锃亮的车轮和静待加工的车轴整齐排列、有序摆放，放眼望去，厂房就像是零部件的海洋。

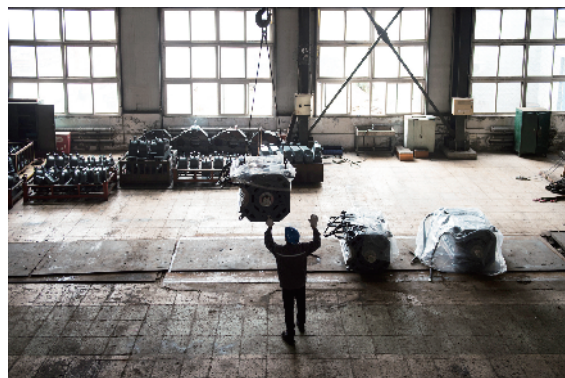
技术员王园安向记者介绍，该车间的主要工作是车轴和车轮的机械加工。在车轴加工工位，一名工人正在车床边操作，对车轴进行打磨和加工。车轴被机器带动高速旋转，他用包裹着砂纸的锉刀熟练操作，完毕后用外径百分尺对轮座的外径进行测量。车床下面散落着各种颜色的刨花，在灯光的照射下闪烁出耀眼的光芒。

来到车轮加工工位，职工正在对车轮的轮箍进行精车，王园安表示，轮箍要接触铁轨，采用耐磨材质，加工完以后和轮心对接，进而与车轴、轮座装配在一起。据了解，加工一个轮箍需要一个小时左右，而轮心则需要50-70分钟。

王园安说：“精加工后的车轮会通过冷压方式压装到车轴上，专业上讲这种冷压原理叫‘过盈配合’。”轮对组装



对车轮组建涂刷润滑剂是需要耐心和细心的活。



▲四名工人要将构架准确的放到轮轴上。

◀天车在地面人员的指挥下将电动机整齐码放好。

▼质检人员使用专业的测量设备对成品进行检测。

