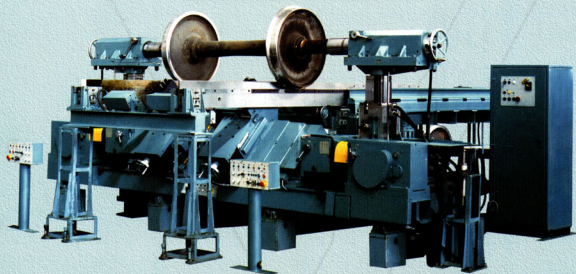


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



UBB112PГ, UBB112/2PГ,
UBB112/2Ф3, PT905Ф1, PT905Ф3,
PT910Ф1, PT910Ф3, PT908, PT906Ф3,
PT30101, PT302Ф1, PT303Ф3, PT304,
PT5004, PT30601



СТАНКИ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА

КОЛЕСОТОКАРНЫЕ СТАНКИ UBB112P PT905Ф3, PT910Ф1, PT

	UBB112P UBB112/2PГ	UBB112/2Ф3	PT905Ф1
Тип системы управления	гидрокопирование	ЧПУ	гидрокопирование
Ширина колен, мм	1520 (1524)	1520 (1524)	1520 (1524)
Диаметр обрабатываемой колесной пары по кругу катания (наибольший/наименьший), мм	1064/850 (для вагонных колесных пар)	1064/850 (для вагонных колесных пар)	1064/850 (для вагонных колесных пар)
Длина оси устанавливаемой колесной пары (наибольший/наименьший), мм	2450/2200	2450/2200	2450/2200
Максимальный вес устанавливаемой колесной пары, кг	1500...2000	1500...2000	2000
Диапазон частот вращения шпинделей, об/мин	5-19 (для 4х скоростного двигателя)	5-19 (для 4х скоростного двигателя)	5-26
Число ступеней Частот вращения шпинделей	8 (для 4х скоростного двигателя)	8 (для 4х скоростного двигателя)	бесступенчато
Мощность привода главного движения, кВт	55/45/35/27	55/45/35/27	2x45(AC)
Тип приводов подач суппортов	гидропривод	электропривод	гидропривод
Время цикла обработки колесной пары, включая загрузку и выгрузку, мин*	20-25	до 20	18-20
Габаритные размеры станка, включая отдельно расположенное оборудование, мм:	8500x4500x1900	8500x3965x2400	9650x3815x2670
Возможность измерения колесной пары	-	+	+
Автоматические циклы	+	+	+
Масса станка , включая отдельно стоящее оборудование, кг	40500	40000	40000

*параметр расчетный, фактическое время зависит от внешних факторов (транспортировка заготовок, загрузка, вре

**УВВ112/2РГ, УВВ112/2Ф3, РТ905Ф1,
РТ910Ф3, РТ908, РТ906Ф3**

РТ905Ф3	РТ910Ф1	РТ910Ф3	РТ908	РТ906Ф3
ЧПУ	гидрокопирование	ЧПУ	Механическое копирование	ЧПУ
1520 (1524)	1520 (1524)	1520 (1524)	1520 (1524)	1520 (1524)
1064/850 (для вагонных колесных пар)	1260/840 (для вагонных и локомотивных колесных пар)	1260/840 (для вагонных и локомотивных колесных пар)	1250/850 (для локомотивных колесных пар)	1250/850 (для локомотивных колесных пар)
2450/2200	2540/2200	2540/2236	2650/2250	2236
до 2000	до 4000	до 3000	-	-
5-26	0,5-40	5-30	в соответствии с параметрами эл/двигателя локомотива	10-20 приводные ролики
бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато
2x45(AC)	2x45(AC)	2x45(AC)	тяговый эл/двигатель локомотива с отдельным источником питания	фрикционные приводные ролики с электроприводом
электропривод	гидропривод	электропривод	механический	электропривод
18-20	18-20	18-20	до 30	до 30
580x3815x2670	9050x4545x2600	9050x4540x2600	5800x7650x2070	6500x5500x3550
+	+	+	-	-
+	+	+		
40000	45000	45000	14200	27500

...обслуживания и т. д.)

Специальные станки ОАО "Рязанский станкостроительный завод" для России

	РТ30601	РТ5004
Назначение станка	Обработка подпятника, Отверстия под шкворень и наклонных поверхностей наддресорной балки грузовых вагонов	Бандажировка лентой (провоолокой) роторов тяговых электродвигателей, "продорожка" коллекторов.
Параметры обработки	В соответствии с документацией на балку наддресорную. (Обеспечивается профилем и размерами спец. фрез).	Наибольший диаметр якоря, мм 800, 1000, 1100 Наибольшая длина, мм 3000 Наибольшая ширина стеклоленты, мм 30
Мощность привода Главного движения, кВт	11 бабка планетарная 7,5 головки фрезерная	3,2/5,3
Максимальный вес устанавливаемой детали, кг	В соответствии с документацией на балку наддресорную.	В пределах габаритных размеров якорей электрических машин.
Габаритные размеры станка, мм	3400x3000x1800	4960x1550x1610
Масса станка, кг	13000	4100

ОСЕТОКАРНЫЕ И ОСЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ ОАО "Рязанский станкостроительный завод"

	РТ30101	РТ302Ф1	РТ303Ф3	РТ304
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	200	300	200	270
Длина обрабатываемой оси, мм: наибольшая	2540	2650	2700	2600
наименьшая	2100	2100	2100	2100
Сечение державки реза, мм	32x32	40x40	32x25	
Пределы частот вращения шпинделя, об./мин	10 1250	63 160	10 2750	167,220
Пределы рабочих продольных подач , мм/мин	0,033/5,6мм/об	25 315	25 315	67 155
Пределы быстрых установочных перемещений суппорта, мм/мин	4000	4000	10000	
Мощность главного привода, кВт	15	45x2	30	11
Габариты станка: длина	5240	6000	7350	6100
ширина	1780	2400	2500	3390
высота	1500	2600	3000	1970
Масса станка, кг	6500	27700	15000	14000

Осетокарные станки предназначены для получистовой и чистовой обработки осей колесных пар вагонов, тепловозов и электровозов: модель **РТ30101** специальный станок для проточки и накатки подступичной части осей железнодорожных вагонов; модель **РТ302Ф1** токарный обдирочный копировальный станок для получистовой обработки осей; модель **РТ303Ф3** токарный станок с ЧПУ для окончательной токарной обработки и нарезки резьбы; модель **РТ304** станок с ЧПУ предназначен для накатки шеек, гантелей и других поверхностей осей.

УВВ 112РГ, УВВ 112/2РГ модернизированный гидрокопировальный колесотокарный станок для обработки вагонной колесной пары. Обработка профиля ведется с использованием двух гидрокопировальных суппортов.

УВВ 112/2Ф3 модернизированный колесотокарный станок с ЧПУ для обработки вагонной колесной пары. Обработка профиля ведется двумя суппортами с регулируемыми двигателями, управляемыми от СМС.

РТ905Ф1 гидрокопировальный колесотокарный станок для обработки вагонной колесной пары с портальной станиной.

РТ905Ф3 колесотокарный станок с ЧПУ для обработки вагонной колесной пары с портальной станиной.

РТ910Ф1 гидрокопировальный колесотокарный станок для обработки локомотивных колесных пар с портальной станиной.

РТ910Ф3 колесотокарный станок с ЧПУ для обработки локомотивных колесных пар с портальной станиной.

РТ908 Подбельсовый колесотокарный станок для обработки локомотивных колесных пар с механическим копиром.

РТ906Ф3 Подбельсовый колесотокарный станок с ЧПУ для обработки локомотивных колесных пар.

Торговый Дом "РСЗ" 127018, Москва, Сушевский вал, д. 16, стр. 4

тел.: (095) 739 3901, 517 4333, 978 4388, факс (095) 739 3902, e mail: td.rszz@rstcom.ru, www.rszz.ru