

БОЛЕЕ
260 ЛЕТ
ОПЫТА



Технические характеристики оборудования
Механо-сборочного цеха ООО «ОранжСтил»

Основные группы станков

Группа токарных станков

Мод. 1516Ф3 (токарно-карусельный с ЧПУ)
Мод. VL-1600АТС+С (токарно-карусельный с ЧПУ)
Мод. 1А670 (токарно-винторезный)
Мод. 1А 660 (токарно-винторезный)
Мод. 1Л532 (токарно-карусельный)
Мод. КУ 514 (токарно-карусельный)
Мод. КУ 107 (карусельный)
Мод. КЖ–1920 (для глубокой расточки)
Мод. 1А693 (лоботокарный)
Мод. РТ755 Ф301 (токарно-винторезный с ЧПУ)
Мод. СА1250С70ФЧ (токарно-винторезный с ЧПУ)
Мод. 1Н65 (токарно-винторезный)
Мод. 1Н63 (токарно-винторезный)

Группа расточных станков

Мод. 2А637Ф3 (горизонтально-расточной с ЧПУ)
Мод. 2А622Ф4 (горизонтально-расточной с ЧПУ)
Мод. 2656 (расточной)
Мод. 2636, 2637, 2636 ГФ1, 2637 ГФ2

Группа радиально-сверлильных станков

Мод. 2М55 (рад. сверлильный)
Мод. 2М57 (рад. сверлильный)

Основные группы станков

Группа станков для обработки зубчатых колес

Мод. 5А342 (зубофрезерный)

Оборудование для обработки заготовок из листа

Мод. Н 483 (ножницы лист.)

Мод. 3222 (ножницы лист.)

Мод. ИБ2426 (машина листогибочная)

Мод. 11090 (вращатель сварочный универсальный)

Мод. Н222 (машина листогибочная 3-х валковая)

Группа токарных станков

Мод. 1Н 63

**Токарно-винторезные
станки**

Мод. 1Н 65

Мод. 1А670

- Наибольший Ø обработки изделия — 2 000 мм.
- Наибольший Ø обработки изделия над суппортом — 1 600 мм.
- РМЦ (расстояние между центрами) — 10 000 мм.
- Наибольший вес обрабатываемой детали — 63 000 кг.

Мод. 1А 660

- Наибольший Ø обработки изделия — 1 250 мм.
- Наибольший Ø обработки изделия над суппортом — 900 мм.
- РМЦ (расстояние между центрами) — 6 300 мм.
- Наибольший вес обрабатываемой детали — 25 000 кг.

**Токарно-карусельные
станки**

Мод. 1Л532

- Наибольший Ø обраб. изделия — 3 150 мм.
- Наибольшая высота обраб. изделия — 1 600 мм.
- Наибольшая масса обраб. изделия при оборотах планшайбы от 50–63 об/мин — 9 000 кг.

Мод. КУ 514

- Наибольший Ø обраб. изделия — 4 000 мм.
- Наибольшая высота обраб. изделия — 2 500 мм.
- Наибольшая масса обраб. изделия при оборотах планшайбы от 50–63 об/мин — 100 000 кг.

Мод. 1512

КУ 107

- Наибольший Ø обраб. изделия — 6 300 мм.
- Наибольшая высота обраб. изделия — 3 200 мм.
- Наибольшая масса обраб. изделия при оборотах планшайбы от 50–63 об/мин — 125 000 кг.

Мод. 1516Ф3

Группа токарных станков

Станок глубоко-расточной

Мод. КЖ – 1920

1. Высота оси центров над станиной — 850 мм.
2. Наиб. Ø обраб. изделия над станиной — 1 600 мм.
3. Возможный Ø планшайбы:
 - 1 400 мм.
4. Диапазон Ø изделий зажимаемых кулачками планшайбы:
 - Ø 1 400 (250 x 1 200) мм.
5. Зажимаемых в фонарном устройстве — (200–700) мм.
6. Установка:
 - в открытом люнете — (630–1 380) мм;
 - в закрытом люнете — (200–800) мм;
 - в кольцевом люнете — (380–740) мм.
7. Диапазон длин изделий установл. на станках при односторонней сквозной обработке:
 - 1–6,3 м;
 - 2–12,5 м.
8. Наибольшая масса изделия устанавливаемая на станок с применением:
 - 2х открытых люнетов — 50 000 кг;
 - 2х закрытых люнетов — 20 000 кг.
9. Диапазон Ø сверления на станке с применением стеблевой бабки с вращающимся стеблем — (55–200) мм.
10. Наибольший Ø растачивания на станке с применением стеблевой бабки, исключаяющей вращение стебля — 1 000 мм.

Группа токарных станков

Лоботокарный станок

Мод. 1А693

- Наибольший \varnothing обраб. изделия:
 - а) над плитой — 2 000 мм;
 - б) над выемкой — 3 200 мм.
- РМЦ при крайнем положении задней бабки — 3 200 мм
- Высота центров над плитой — 1 150 мм.
- Наибольшая масса обраб. изделия:
 - а) в центрах — 16 000 кг;
 - б) при консольном зажиме — 6 300 кг.

Токарно-винторезный станок

Мод. РТ755 Ф301

- Наибольший диаметр изделия:
 - а) устанавливаемого над станиной — 1 000 мм;
 - б) обрабатываемого над суппортом — 570 мм.
- Наибольшая длина обрабатываемого изделия — 2 800 мм.
- Наибольшая масса обрабатываемого изделия — 5 000 кг.
- Шаг нарезаемой резьбы — до 40 мм.
- Диаметр прутка проходящего в отв. Шпинделя — 100 мм.
- Система ЧПУ — НЦ-31.

Мод. СА1250 С70 Ф4

Группа сверлильных и расточных станков

Горизонтально-расточной станок

Мод. 2А 622Ф4

горизонтально-расточной с ЧПУ

- Размеры рабочей поверхности стола — 1 250*1 250 м.
- Рабочие перемещения стола: продольное — 1 000 мм:
 - а) поперечное — 1 250 мм;
 - б) шпинделя — 710 мм;
 - в) бабки шпиндельной — 1 000 мм.
- Наибольшая масса обрабатываемого изделия — 3 800 кг.
- Система ЧПУ—2С—42.

Мод. 2656

- Наибольший \varnothing отверстия растачив. шпинделем — 1 000 мм.
- Наибольший \varnothing сверла (по конусу) — 80 мм.
- Размеры рабочей поверхности плиты:
 - а) длина — 4 660 мм;
 - б) ширина — 4 230 мм.
- Наибольшая масса обраб. изделия — 150 т.
- Наибольшее осевое перемещение шпинделя — 1 250 мм.
- Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки — 2 000 мм.
- Наибольшее перемещение передней поперечн. стойки — 3 200 мм.

Мод. 2А637 Ф3

горизонтально-расточной станок с ЧПУ

• Мод. 2636, 2637, 2636 ГФ1, 2637 ГФ2

- Наибольшая масса обраб. изделий — 8 000 кг.
- Вертикальное перемещение шпиндельной бабки — 1 400 мм.
- Поперечное перемещение стола — 1 600 мм.
- Продольное перемещение стола:
 - а) 2636, 2637 — 1 600 м;
 - б) 2636ГФ1 — 1 000 мм;
 - в) 2637ГФ2 — 1 120 мм.
- Радиальное перемещение суппорта планшайбы:
 - а) 2636, 02636ГФ1, 2636Г — 200 мм.

Группа сверлильных и расточных станков

Радиально-сверлильный станок

Мод. 2М55

- Наибольший \varnothing сверления — 50 мм.
- Вылет шпинделя от образующей колонны:
 - а) наибольший — 1 600 мм;
 - б) наименьший — 450 мм.
- Расстояние от торца шпинделя до плиты:
 - а) наибольшее — 1 600 мм;
 - б) наименьшее — 450 мм.

Мод. 2М57

- Наибольший \varnothing сверления — 75 мм.
- Вылет шпинделя от образующей колонны:
 - а) наибольший — 2 000 мм;
 - б) наименьший — 500 мм.
- Расстояние от торца шпинделя до плиты:
 - а) наибольшее — 2 000 мм;
 - б) наименьшее — 400 мм.

Группа зубо- и резьбообрабатывающих станков

Зубофрезерный станок

Мод. 5А342

- Ø обрабатываемый колес:
 - а) наибольший без поддерживающей стойки — 2 000 мм;
 - б) наибольший с поддерживающей стойкой — 1 200 мм;
 - в) наименьший — 300 мм.
- Наибольшая длина фрезерования колес:
 - а) с вертикальным врезанием — 560 мм;
 - б) с радиальным врезанием — 760 мм.
- Наибольший угол наклона нарезаемых зубьев — 45°.
- Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес:
червячной фрезой — 20.
- Наименьшее число зубьев нарезаемых колес при оборотах не более 1 об/мин — 20.

Группа строгальных, долбежных протяжных станков

Долбежный станок

Мод. 7410

- Наибольший ход долбяка — 1 200 мм.
- Наименьший ход долбяка — 300 мм.
- Наибольшее расстояние от плоскости стола до нижнего конца направляющих долбяка — 1 150 мм.
- \varnothing рабочей поверхности стола — 1 400 мм.
- Наибольшее перемещение стола:
 - а) в продольном направлении — 1 400 мм;
 - б) в поперечном направлении — 1 000 мм.
- Наибольший угол поворота стола — 360° .
- Наибольшее сечение резца — (63x40) мм.
- Вертикальная перестановка долбежной головки — 600 мм.
- Угол поворота долбежной головки $+10^\circ$.
- Наибольшее расстояние от нижнего торца направляющей долбежной головки до торца долбяка:
 - а) вверх — 600 мм;
 - б) в низ — 600 мм.
- Наибольшая масса обраб. изделия — 6 000 кг.

Оборудование для обработки заготовок из листа

Ножницы лист

Мод. Н 483

- Толщина реза — 32 мм.
- Ширина реза — 3 150 мм.

Мод. Н 3222

- Толщина реза — 16 мм.
- Ширина реза — 3 200 мм.

Машина листогибочная

Мод. ИБ2426

- Наибольшие размеры изгибаемого листа:
 - а) гибка без подгибки кромок — 40 мм;
 - б) гибка с подгибкой кромок — 30 мм.
- Ширина изгибаемого листа — 3 150 мм.
- Наименьший радиус гибки — 600 мм.

Оборудование для обработки заготовок из листа

Вращатель сварочный универсальный

Мод. 11090

- Наибольшая грузоподъемность — 125 000 Н:
 - а) в комплекте с роlikоопорами — 250 000 Н.
- Наибольший \varnothing свариваемого изделия при горизонтальном положении оси вращения — 3 000 мм:
 - а) в комплекте с роlikоопорным устройством — 2 000 мм.
- Наименьший \varnothing свариваемого изделия в комплекте с роlikоопорным устройством — 800 мм.
- Число степеней свободы рабочего органа — 2.
- Наибольший угол поворота планшайбы — 360° .
- Наибольший угол наклона планшайбы — 120° .
- Частота вращения планшайбы для обеспечения сварочных скоростей — 0,02...1 об/мин.

Машина листогибочная 3-х валковая

Мод. H222

- Предел текучести материала изгибаемых листов — 25 кгс/мм.
- Наибольшая ширина изгибаемого листа при толщине $\delta = 16$ мм — 2 000 мм.
- Наименьший радиусгиба — 220 мм.
- Скорость гибки, не менее — 6 м/мин.

Станок токарно-карусельный с ЧПУ VL 1600



Высокоточное точение сложных форм деталей вращения. Сверлильные и фрезерные операции (колеса колесных пар, крановые колеса, фланцы сложной формы, детали роторов (диски, покрышки), бандажи, втулки, зубчатые колеса, шестерни, матрицы, пуансоны).

Наибольший диаметр план-шайбы — 1 600мм.
Наибольший обрабатываемый диаметр заготовки — 1 800 мм.
Наибольшая высота устанавливаемой заготовки — 1 350 мм.
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки — 8 000 кг.



Токарно-копировальный специальный станок КЖ 1832

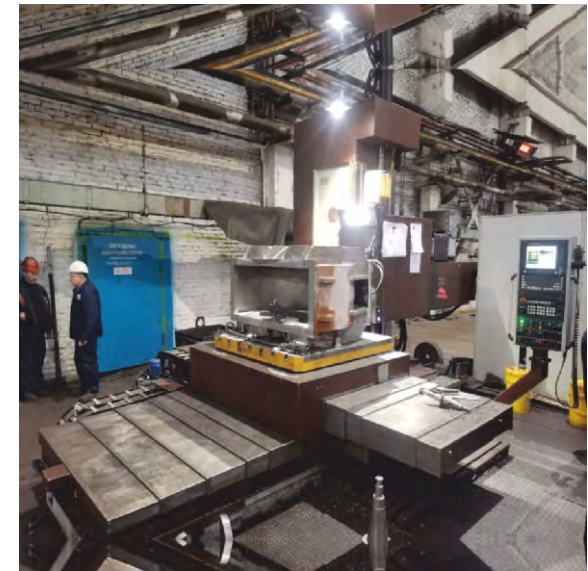
Предельный параметр устанавливаемой установки над суппортом — 300 мм.
Наименьший диаметр обрабатываемого изделия при зажиме в торцевых патронах — 120 мм.
Предельная длина устанавливаемой заготовки — 2 100–2 600 мм.
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки — не более 1 500 кг.

Заготовки для осей
(Обработка осей для изготовления
Колесных пар)
Параметры детали (заготовки):
Мах длина 2 600



Станок горизонтально-расточной 2А622Ф4

Размеры рабочей поверхности поворотного стола.
Ширина стола — 1250 мм.
Длина стола — 1250 мм.
Наибольшая масса обрабатываемого изделия — 5 000 кг.
Наибольшее перемещение по осям:
x — 1 250 мм;
y — 1 000 мм;
y — 1 000 мм;
z — 700 мм.



Сверление, фрезерование, растачивание, нарезка резьбы деталей сложных конфигураций.

(Оси колесных пар, корпусные детали, детали ковшей, разовые заказы).

Параметры детали (заготовки):

Размер стола 1250×1250 мм.
Наибольший диаметр сверла — 50 мм.
Наибольший диаметр фрезы — 250 мм.



Станок карусельный с ЧПУ 1516Ф3

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки — 1 600 мм.
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки — 1 000 мм.
Наибольшая высота сечения резца — 50 мм.

Обработка сложных конфигураций деталей вращения (колеса колесных пар, крановые колеса, фланцы, детали роторов (диски, покрышки черновая), бандажи, втулки, зубчатые колеса, шестерни, матрицы, пуансоны).

Параметры детали (заготовки):

- max диаметр 1 600 мм;
- max высота 1 000 мм.



Пресс горизонтальный П6736

Наибольший диаметр напрессованного изделия – 1500 мм.

Наибольшая длина — 3 000 мм.

Габаритные размеры пресса.

Длина 6600+/-50 мм.

Грузоподъемность 1 шт–10кN.

Запрессовка

Колесных пар. Имеется возможность распрессовки
(Запрессовка и распрессовка колесных пар)



Станок зубофрезерный 5А342

Ø обрабатываемых колес:

Наибольший без поддерживающей стойки — 2 000 мм.

Наименьший — 300 мм.

Наибольшая длина фрезерования колес:

С вертикальным врезанием — 560 мм.

С радиальным врезанием — 760 мм.

Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес:

Червячной фрезой — 20.

Наименьшее число зубьев нарезаемых колёс при оборотах не более 1 об/мин — 20

Нарезание зуба на различных шестернях, колесах, венцах (шестерни, венцы).



Станок токарно-винторезный

Наибольший обрабатываемый диаметр заготовки — 1 800 мм.

Наибольшая высота устанавливаемой заготовки:

- над суппортом — 900 мм;
- над станиной — 1 200 мм.

Наибольшая масса устанавливаемой заготовки — 25 000 кг.

Наибольшая длина заготовки — 6 000 мм.

Изготовление валов для тяжелого машиностроения (Трубная заготовка, заготовка коленвалов, барабаны полуставов мех. обработка, черновая обработка валов роторов, рольгангов).

Параметры детали (заготовки):

- max диаметр 900мм;
- max длина 6000мм.



Станок токарно-винторезный с ЧПУ САСТА CA1250 C70Ф4

Показатели заготовки, обрабатываемой на станке.

Диаметр отверстия в шпинделе – 180 мм.

Наибольший устанавливаемый диаметр заготовки:

- над станиной — 1 265 мм;
- над суппортом — 800 мм.

Наибольшая длина устанавливаемого изделия — 7 000 мм.

Максимальный вес устанавливаемого изделия — в центрах 8 000 кг.

Токарная обработка деталей типа «Вал» со сложным профилем изготовления. Возможность фрезерования.

(Валы роторов, рольганги, ролики, барабаны, валы дымососов).

Параметры детали (заготовки):

- max диаметр 800 мм;
- max длина 7 000 мм.



Станок токарно-карусельный КУ-107

Наибольший \varnothing обрабатываемого изделия — 6 300 мм.
Наибольшая высота обрабатываемого изделия — 3 200 мм.
Наибольшая масса обрабатываемого изделия — 125 000 кг.

Обработка деталей вращения для тяжелого машиностроения. Обработка деталей для изготовления сварных ковшей.

(Обечайки, пояса)

Опоки, поддоны, фланцы, бандажи, венцы, алюминиевые кольца, изложницы, обечайки.

Параметры детали (заготовки):

- max диаметр 6 300мм;
- max высота 3 200мм.



Станок токарно-карусельный КУ 514

Наибольший \varnothing обрабатываемого изделия — 4 000 мм.
Наибольшая высота обрабатываемого изделия — 2 500 мм.
Наибольшая масса обрабатываемого изделия — 100 000 кг.

Обработка деталей вращения для тяжелого машиностроения. (Детали роторов, дымососы, шестерни, корпуса, бандажы, фланцы, обечайки, опоки, изложницы, алюминиевые кольца).

Параметры детали (заготовки):

- max диаметр 4 000 мм;
- max высота 2 500 мм.



Станок токарно-винторезный 1А670

Наибольший наружный диаметр обрабатываемого изделия, ограничиваемый станиной — 2 000 мм.
Наибольший наружный диаметр изделия обрабатываемый над суппортом — 1 600 мм.
Наибольший вес обрабатываемой детали — 63 т.
Наибольшая длина — 10 000 мм.
Наибольшая масса — 63 т.

Обработка деталей типа вал, для тяжелого машиностроения.
Трубная заготовка, детали шаровых мельниц, черновая обдирка поковок.(черновая обдирка).

Параметры детали (заготовки):

- max диаметр 1 600 мм;
- max длина 10 000 мм.



Станок глубокого сверления КЖ 1920

Наибольший \varnothing обрабатываемого изделия над станиной — 1 600 мм.

\varnothing планшайбы: 1 400 мм.

\varnothing изделий зажимаемых кулачками планшайбы:

\varnothing 1 400 (250x1 200) мм.

Диапазон длин изделий, установленных на станках при односторонней сквозной обработке:

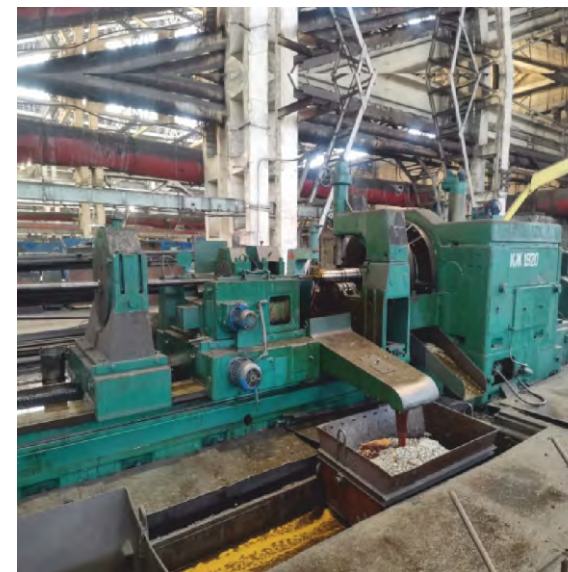
1–6,3 м;

2–12,5 м.

Наибольшая масса изделия, устанавливаемая на станок с применением —

2х открытых люнетов — 50 000 кг

2х закрытых люнетов — 20 000 кг



Сверление деталей типа Вал наибольшей длиной до 12 000 мм,
максимальным \varnothing 150.

(Сверление валов, штоков).



Станок горизонтально-расточной 2А637

Наибольший \varnothing обрабатываемого изделия над станиной — 1 600 мм.

Возможный \varnothing планшайбы: 1 400 мм.

Диапазон \varnothing изделий зажимаемых кулачками планшайбы:

\varnothing 1 400 (250x1 200) мм.

Диапазон длин изделий, установленных на станках при односторонней сквозной обработке:

1–6,3 м;

2–12,5 м.

Наибольшая масса изделия, устанавливаемая на станок с применением:

2х открытых люнетов — 50 000 кг;

2х закрытых люнетов — 20 000 кг.

Сверление, растачивание, фрезерование, нарезание резьбы в деталях различной конфигурации и профиля.

Параметры детали (заготовки):

корпусные детали, детали ковшей, фрезеровка шпоночных пазов на валах, роликах.

Размер стола 1 800×1 600.



Станок токарно-карусельный 1Л532, ФЗ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия — 3 200 мм.

Наибольшая высота устанавливаемого изделия — 1 600 мм.

Наибольшая масса обрабатываемой заготовки:

При частоте вращения планшайбы до 40 об/мин — 16 000 кг.

При частоте вращения планшайбы выше 63 об/мин — 9 000 кг.

Обработка деталей вращения различных конфигураций.

(Детали роторов, дымососы, корзины дезинтегратора, корпуса, бандажи, фланцы, обечайки, решетки ПУ).

Параметры детали (заготовки)

- max диаметр 3 200 мм;
- max высота 1 600 мм.



Виды обрабатываемых деталей (заготовок) на станках:

Модель станка	Обрабатываемые детали (заготовки)	Параметры детали (заготовки)
1A660	Трубная заготовка, заготовка коленвалов, барабаны получистовая мех. обработка, черновая обработка валов роторов, рольгангов.	тах диаметр 900 мм; тах длинна 6 000 мм.
1Л532	Детали роторов, дымососы, корзины дезинтегратора, корпуса, бандажи, фланцы, обечайки, решетки ПУ.	тах диаметр 3 200 мм; тах высота 1 600 мм.
1Л532Ф3	Детали роторов, фланцы, бандажи, зубчатые колеса, шестерни, корпуса дроссельных клапанов, колеса.	тах диаметр 3 200 мм; тах высота 1 600 мм.
VL-1600 АТС+С	Колеса колесных пар, крановые колеса, фланцы сложной формы, детали роторов (диски, покрышки), бандажи, втулки, зубчатые колеса, шестерни, матрицы, пуансоны.	тах диаметр 1 800 мм; тах высота 1 250 мм.
СА1250С70Ф4	Валы роторов, рольганги, ролики, барабаны, валы дымососов.	тах диаметр 800 мм; тах длинна 7 000 мм.
1516Ф3	Колеса колесных пар, крановые колеса, фланцы, детали роторов (диски, покрышки черновая), бандажи, втулки, зубчатые колеса, шестерни, матрицы, пуансоны.	тах диаметр 1 600 мм; тах высота 1 000 мм.
1A670	Трубная заготовка, детали шаровых мельниц, черновая обдирка поковок.(черновая обдирка).	тах диаметр 1 600 мм; тах длинна 10 000 мм.
Ку 514	Детали роторов, дымососы, шестерни, корпуса, бандажи, фланцы, обечайки, опоки, изложницы, алюминиевые кольца.	тах диаметр 4 000 мм; тах высота 2 500 мм.
Ку 107	Опоки, поддоны, фланцы, бандажи, венцы, алюминиевые кольца, изложницы, обечайки.	тах диаметр 6 300 мм; тах высота 3 200 мм.
КЖ-1920	Сверление валов, штоков.	
1A693	Рабочее колесо ротора, шлифовка лопаток ротора с дисковой и покрышечной сторон.	тах диаметр 2 000 мм; тах длинна 1 150 мм.

Виды обрабатываемых деталей (заготовок) на станках:

Модель станка	Обрабатываемые детали (заготовки)	Параметры детали (заготовки)
РТ755Ф301	Заготовки осей, детали для классных пар, валы, ролики. (получистовая мех. обработка).	max диаметр 570 мм; max длина 2 800 мм.
2А622Ф4	Оси колесных пар, корпусные детали, детали ковшей, разовые заказы.	Размер стола 1 250 × 1250
2656	Детали ковшей, разовые заказы, Корпуса спекательных тележек.	Размер стола 4 660 × 4 230
2636, 2637, 2636ГФ1, 2637ГФ2	корпусные детали, детали ковшей, фрезеровка шпоночных пазов на валах, роликах.	Размер стола 1 800 × 1 600
2А637Ф3	корпусные детали, детали ковшей, фрезеровка шпоночных пазов на валах, роликах.	Размер стола 1 800 × 1 600
2М55, 2М57	Сверление различных деталей по разметке или по кондуктору.	Наибольший ø сверления 50 мм
5К 310, 5А342	Шестерни, венцы.	
7410	Детали со шпоночными пазами, квадратные отверстиями по 14 качеству	
Н 483, Н 3222,	Рубка листов	
ИБ2426, Н222	Вальцовка обечаек.	Лист толщиной до 40 мм
КЖ 1832	Заготовки для осей	Мах длина 2 600
П6736	Запрессовка и распрессовка колесных пар	

Приглашаем к сотрудничеству



 8 800 222 18 40  mail@osteel.ru  osteel.ru

 456800, Челябинская область, г. Верхний Уфалей, ул. Ленина, 129