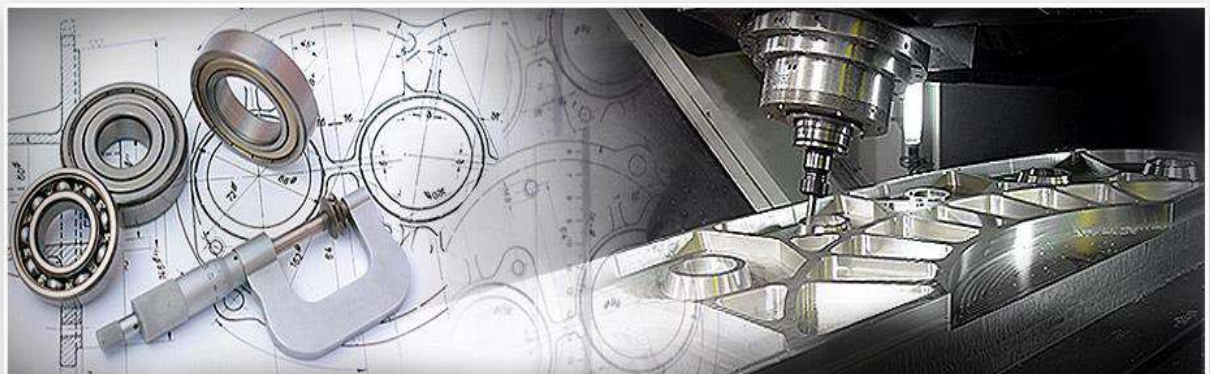




# Каталог продукции

Промышленное оборудование запасные части оснастка и комплектующие



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод.16K20,16K25 РМЦ 750-2000мм.



Токарно винторезный станок 16K20 предназначены для выполнения разнообразных токарных работ: обтачивания и растачивания цилиндрических и конических поверхностей, нарезания наружных и внутренних метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб, а также сверления, зенкерования, развертывания, и т.п. Отклонение от цилиндричности 7 мк, конусности 20 мк на длине 30мм. Станки оснащены механическим фрикционом, приводом быстрых перемещений суппорта, задняя бабка имеет аэростатическую разгрузку, направляющие станины закалены HRC 49...57

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:

- над станиной 400

- над суппортом 220

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм 750-1500

Класс точности по ГОСТ 8-82 Н

Пределы рабочих подач, мм/об

- продольных 0.07-4.16

- поперечных 0.035-2.08

Пределы шагов нарезаемых резьб:

- дюймовых, число ниток на дюйм 24...1.625

- метрических, мм 0.5-192

- модульных, модуль 0.5...48

- питчевых, питч 96..1

- длина 2812

- ширина 1166

- высота 1324

Масса станка, кг 2140

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.16К20,16К25



**ВАЛЫ , ВАЛ - РЕЙКИ , ВАЛ - ШЕСТЕРНИ.**

Всегда в наличии к станкам 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , тв-4 , так же изготовим любые по вашим чертежам.

**ВИНТЫ ХОДОВЫЕ И ПОПЕРЕЧНЫХ ПОДАЧ**

Предлагаем из наличия винты к станкам 165 , 1н65 , 1м65 , 164 , 1а64 , 1н983 , 1а983 , 163 , 1м63 , 1м63н , 16р25п , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , 16604п , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**ГАЙКИ МАТОЧНЫЕ**

В наличии к станкам 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , 16м05а , тв-4 , др. выполним по чертежу.

**ДИСКИ ФРИКЦИОННЫЕ**

Из наличия к станкам 1м63 , 163 , 16к20 , 1к62 , к фрезерным станкам.

**КОЛЁСА ЗУБЧАТЫЕ , КОНИЧЕСКИЕ , ЧЕРВЯЧНЫЕ ПАРЫ**

В наличии к станкам 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 1н983 , 1а983 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**НАСОСЫ МАСЛЯННЫЕ**

Насосы подачи масла в коробку скоростей , фартук , коробку подач , каретку станков 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , 250итвм и др.

**ОБГОННЫЕ МУФТЫ**

В наличии для станков 1м63 , 163 , 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64

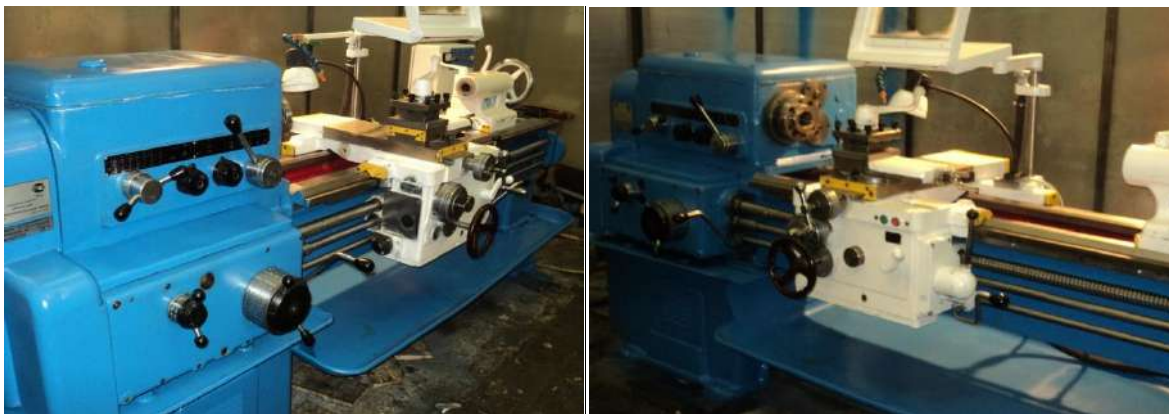
**РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ**

К станкам 1н65 , 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм , 16м05а , тв-4.

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод.1К62 РМЦ 750-2000мм.



Токарно-винторезный станок 1К62 является универсальным станком и предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания левых и правых резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых и архимедовой спирали с шагом 3/8", 7/16", 8, 10 и 12 мм. Токарно-винторезный станок 1К62 может использоваться для обработки закаленных заготовок, так как шпиндель станка установлен на специальных подшипниках, обеспечивающих его жесткость. Токарная обработка разнообразных материалов может производиться с ударной нагрузкой без изменения точности обработки.

Технические характеристики токарно-винторезного станка 1К62

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:

над станиной 435

над суппортом 224

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм 1000,1500

Размер внутреннего конуса в шпинделе Морзе 6

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе 55 (62\*)

Число ступеней частот вращения шпинделя 23

Частота вращения шпинделя 12,5...2000 мин-1

Габаритные размеры станка, мм:

Длина 2786, 3286, 3786

Ширина 1200

Высота 1500

Масса станка, кг, при длине обработки:

1000мм 3080

1500мм 3440

2000мм 3800

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.1К62



**ВАЛЫ , ВАЛ - РЕЙКИ , ВАЛ - ШЕСТЕРНИ.**

Всегда в наличии к станкам 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , тв-4 , так же изготовим любые по вашим чертежам.

**ВИНТЫ ХОДОВЫЕ И ПОПЕРЕЧНЫХ ПОДАЧ**

Предлагаем из наличия винты к станкам 165 , 1н65 , 1м65 , 164 , 1а64 , 1н983 , 1а983 , 163 , 1м63 , 1м63н , 16р25п , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , 16604п , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**ГАЙКИ МАТОЧНЫЕ**

В наличии к станкам 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , 16м05а , тв-4 , др. выполним по чертежу.

**ДИСКИ ФРИКЦИОННЫЕ**

Из наличия к станкам 1м63 , 163 , 16к20 , 1к62 , к фрезерным станкам.

**КЛИНОВЫЕ ОПОРЫ**

Опоры клиновые 110 , 130 , виброопоры.

**КОЛЁСА ЗУБЧАТЫЕ , КОНИЧЕСКИЕ , ЧЕРВЯЧНЫЕ ПАРЫ**

В наличии к станкам 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 1н983 , 1а983 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**КУЛАЧКИ К ПАТРОНАМ**

Предлагаем кулачки и другие запчасти к патронам диаметром 100мм , 125мм , 200мм , 250мм , 315мм , 400мм , 500мм , 630мм , 800мм , 1000мм , 1250мм , так же к патронам на станки 1н983 , рт772ф3 и др.

**НАСОСЫ МАСЛЯННЫЕ**

Насосы подачи масла в коробку скоростей , фартук , коробку подач , каретку станков 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , 250итвм и др.

**РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ГОЛОВКИ**

1п756дф3.39.000 - восьмипозиционная , 1п756дф3.40.000 - четырёхпозиционная , 16м30ф31.40.000 - четырёхпозиционная с редуктором / без редуктора , 16к30ф302.40.000 , рт755ф3.

**РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ**

К станкам 1н65 , 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм , 16м05а , тв-4.

**ФРИКЦИОННЫЕ МУФТЫ**

Всегда в наличии фрикционные муфты к станкам 16к40 , 1м63 , 163 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , к фрезерным станкам

**ШКИВЫ ГЛАВНОГО ПРИВОДА**

Из наличия предлагаем шкивы к станкам 165 , 1м65 , 16к40 , 163 , 1м63 , 16к20 , 16р25 , 1к62 , 250итвм 01 , тв-4 , любые по вашим эскизам

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт» , 129329 , г.Москва , ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод.1М63Н(1М63)РМЦ 750-10000мм.



### Технические характеристики

#### Токарно-винторезный станок 1М63Н (1М63)

Наибольший диаметр заготовки, мм:	
- устанавливаемой над станиной 700	700
- обрабатываемой над станиной 630	630
- обрабатываемой над суппортом 350	350
- устанавливаемой над выемкой станины 900*	900*
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	750-10000
Длина выемки в станине от торца фланца шпинделя, мм	450*
Размер конца шпинделя передней бабки по DIN	11M
Количество ступеней частот вращения шпинделя	22
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	105 (80)
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	10-1250
Пределы рабочих подач, мм/об:	0,033-5,6
- продольных - поперечных - резцовых салазок	0,013-2,064 0,010-1,76
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
- метрических, мм	1-224
- дюймовых, ниток/дюйм	28-0,25
- модульных, модуль	0,25-56
- питчевых, питч диам.	112-0,5
Ускоренное перемещение суппорта, мм/мин:	
- продольное	5200
- поперечное	2000
Наибольший вес устанавливаемой заготовки, кг	3500
Мощность главного привода, кВт	15

#### Стандартное оборудование:

- люнет неподвижный (диам. 20-350 мм)
- люнет подвижный (диам. 20-150 мм);
- патрон трехкулачковый диам. 400 мм

#### Оборудование за отдельную плату:

- патрон четырехкулачковый диам.500мм;
- люнет неподвижный (диам. 200-410мм, диам. 40-215мм, диам. 20-160мм);
- резьбоуказатель;
- конусная линейка;
- резцедержатель с быстросъемными блоками

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.1М63Н (1М63)



**ВАЛЫ, ВАЛ - РЕЙКИ, ВАЛ - ШЕСТЕРНИ.**

Всегда в наличии к станкам 165, 1м65, 1н65, 164, 1а64, 163, 1м63, 16р25в, 16к20, 1к62, ит42, 1и611, 250итвм01, тв-4, так же изготовим любые по вашим чертежам.

**ВИНТЫ ХОДОВЫЕ И ПОПЕРЕЧНЫХ ПОДАЧ**

Предлагаем из наличия винты к станкам 165, 1н65, 1м65, 164, 1а64, 1н983, 1а983, 163, 1м63, 1м63н, 16р25п, 16к20, 1к62, 250итвм01, 1и611, ит42, 16м05а, 16604п, тв-4, возможно изготовление по чертежам.

**ГАЙКИ МАТОЧНЫЕ**

В наличии к станкам 1м65, 165, 164, 1а64, 163, 1м63, 16р25, 16к20, 1к62, ит42, 1и611, 250итвм01, 16м05а, тв-4, др. выполним по чертежу.

**ДИСКИ ФРИКЦИОННЫЕ**

Из наличия к станкам 1м63, 163, 16к20, 1к62, к фрезерным станкам.

**КОЛЁСА ЗУБЧАТЫЕ, КОНИЧЕСКИЕ, ЧЕРВЯЧНЫЕ ПАРЫ**

В наличии к станкам 165, 1м65, 1н65, 164, 1а64, 163, 1м63, 1н983, 1а983, 16р25, 16к20, 1к62, 250итвм01, 1и611, ит42, 16м05а, тв-4, возможно изготовление по чертежам.

**ОБГОННЫЕ МУФТЫ**

В наличии для станков 1м63, 163, 165, 1м65, 1н65, 164, 1а64

**РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ**

К станкам 1н65, 1м65, 165, 164, 1а64, 163, 1м63, 16р25в, 16к20, 1к62, ит42, 1и611, 250итвм, 16м05а, тв-4.



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод.16P25П РМЦ 750-2000мм.



Токарный станок 16P25П предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых.

Техническая характеристика и жесткость токарно-винторезного станка 16P25П позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.

Токарно-винторезный станок 16P25П имеет полый шпиндель, что позволяет при спецзаказе установить на бабку шпиндельную второй патрон, и использовать станок с люнетом-поддержкой для обработки концов труб газового и нефтяного сортамента диаметром до 2,5", независимо от их длины.

Технические характеристики токарно-винторезного станка 16P25П

Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм:

над станиной 500

над суппортом 250

над выемкой в станине 630\*

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:

над станиной 500

над суппортом 250

над выемкой в станине 630\*

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм 750;1000;1500;2000;3000

Длина выемки в станине от торца фланца шпинделя, мм 300\*

Наибольший вес устанавливаемой заготовки, кг 1155

Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм 25

Размер конца шпинделя передней бабки по DIN 11M

Внутренний конус в шпинделе бабки шпиндельной (метрический) 100

Количество ступеней частот вращения шпинделя 24

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм 95

Внутренний конус в шпинделе задней бабки по ГОСТ 25557-82 (Морзе) 5

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



Наибольший угол поворота конусной линейки (с конусной линейкой), град 10

Пределы частот вращения шпинделя, об/мин 16-2000

Пределы рабочих подач, мм/об:

Продольных 0,05-2,8

Поперечных 0,025-1,4

Пределы шагов нарезаемых резьб:

метрических, мм0,5-112

дюймовых, ниток/дюйм 56-0,5

модульных, модуль 0,5-112

питчевых, питч диам. 56-0,5

Ускоренное перемещение суппорта, мм/мин:

Продольное 2000

Поперечное 1500

Наибольшее усилие резания, кН 18,5

Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм1,0

Шероховатость обработанной цилиндрической поверхности образца-изделия, мкмRa 1,25\*\*

Шероховатость обработанной конической поверхности образца-изделия, мкмRa 2,5\*\*

Мощность главного привода, кВт 11

Габаритные размеры (вместе с электрооборудованием), мм:

Длина 2575;2825;3325;3825;4825

Ширина 1345

Высота 1500

Масса, кг2600;2700;2800;3000;3800

примечания

\* Для станков с ГАПом

\*\* По спец. заказу за дополнительную плату станок оснащается устройством ультразвуковой финишной обработки (БУФО), позволяющим с одновременным улучшением поверхностной структуры металла достигать на детали шероховатости Ra 0,1 мкм (при исходной шероховатости Ra 6,3 мкм)



ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод.16К40

**(16P40 с частотным преобразователем) РМЦ 750-10000мм.**



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНОГО 16К40 (16P40)

Характеристика	16К40 (16P40)
<b>Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм</b>	
— над станиной	840
— над суппортом	490
— над выемкой в станине	1070*
<b>Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм</b>	
— над станиной	800
— над суппортом	490
<b>Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм</b>	750; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 8000; 10000
<b>Длина выемки в станине от торца фланца шпинделя, мм</b>	450*
<b>Наибольший вес устанавливаемой заготовки, кг</b>	3500
<b>Габаритные размеры (вместе с электрооборудованием), мм</b>	
— длина	3000; 3740; 4230; 5240; 6240; 7240; 10300; 12420
— ширина	1860
— высота	1625
<b>Масса, кг</b>	4450; 5200; 5400; 6200; 7400; 9350; 11900; 13300

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.16К40 (16Р40)



**ВАЛЫ , ВАЛ - РЕЙКИ , ВАЛ - ШЕСТЕРНИ.**

Всегда в наличии к станкам 165 , 1м65 , 1п65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , тв-4 , так же изготовим любые по вашим чертежам.

**ВИНТЫ ХОДОВЫЕ И ПОПЕРЕЧНЫХ ПОДАЧ**

Предлагаем из наличия винты к станкам 165 , 1п65 , 1м65 , 164 , 1а64 , 1п983 , 1а983 , 163 , 1м63 , 1м63н , 16р25п , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , 16604п , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**ГАЙКИ МАТОЧНЫЕ**

**ДИСКИ ФРИКЦИОННЫЕ**

В наличии к станкам 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , 16м05а , тв-4 , др. выполним по чертежу.

Из наличия к станкам 1м63 , 163 , 16к20 , 1к62 , к фрезерным станкам.

**КОЛЁСА ЗУБЧАТЫЕ , КОНИЧЕСКИЕ , ЧЕРВЯЧНЫЕ ПАРЫ**

В наличии к станкам 165 , 1м65 , 1п65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 1п983 , 1а983 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**ОБГОННЫЕ МУФТЫ**

В наличии для станков 1м63 , 163 , 165 , 1м65 , 1п65 , 164 , 1а64

**РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ**

К станкам 1п65 , 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм , 16м05а , тв-4.



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод.1Н65(1М65)РМЦ 1000-16000мм.



Токарно - винторезный станок 1Н65 (1М65) предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых. Высокая мощность привода и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.

### Наименование параметров

1Н65 (1М65)

Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой и обрабатываемой, мм:

над суппортом, мм

650

над выемкой в станине, мм

1400\*

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм

1000, 3000, 5000, 6000, 8000, 10000, 12000

Длина выемки в станине от зеркала патрона, мм

390

Размер конца шпинделя передней бабки по DIN

2-15M

Количество ступеней частот вращения шпинделя

24

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм

128

Пределы частот вращения шпинделя, об/мин

5 – 500

Мощность главного привода, кВт

15

Наибольший вес обрабатываемой детали в центрах, кг

10000, 8000

Мощность главного привода, кВт

Масса, кг

9850, 12800, 15750, 16140, 17730, 20300, 23500

### Габариты:

длина, мм

4100, 6140, 8180, 9190, 11380, 13210, 15210

ширина, мм

2200

высота, мм

1770, 1880

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.1Н65 (16Р40)



**ВАЛЫ , ВАЛ - РЕЙКИ , ВАЛ - ШЕСТЕРНИ.**

Всегда в наличии к станкам 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , тв-4 , так же изготовим любые по вашим чертежам.

**ВИНТЫ ХОДОВЫЕ И ПОПЕРЕЧНЫХ ПОДАЧ**

Предлагаем из наличия винты к станкам 165 , 1н65 , 1м65 , 164 , 1а64 , 1н983 , 1а983 , 163 , 1м63 , 1м63н , 16р25п , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , 16б04п , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**ГАЙКИ МАТОЧНЫЕ**

В наличии к станкам 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм01 , 16м05а , тв-4 , др. выполним по чертежу.

**ДИСКИ ФРИКЦИОННЫЕ**

Из наличия к станкам 1м63 , 163 , 16к20 , 1к62 , к фрезерным станкам.

**КОЛЁСА ЗУБЧАТЫЕ , КОНИЧЕСКИЕ , ЧЕРВЯЧНЫЕ ПАРЫ**

В наличии к станкам 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 1н983 , 1а983 , 16р25 , 16к20 , 1к62 , 250итвм01 , 1и611 , ит42 , 16м05а , тв-4 , возможно изготовление по чертежам.

**ОБГОННЫЕ МУФТЫ**

В наличии для станков 1м63 , 163 , 165 , 1м65 , 1н65 , 164 , 1а64

**РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ**

К станкам 1н65 , 1м65 , 165 , 164 , 1а64 , 163 , 1м63 , 16р25в , 16к20 , 1к62 , ит42 , 1и611 , 250итвм , 16м05а , тв-4.



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод. РТ117 РМЦ 1000-16000мм.



Станок специальный токарный мод. РТ117 РМЦ 1000- 16000мм.

Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых.

Особенности конструкции:

- жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки
- две призматические направляющие станины в сочетании с высокой надежностью других узлов обеспечивают длительный срок эксплуатации станка с сохранением первоначальной точности
- точение длинных конусов производится одновременным выполнением продольной подачи суппорта и подачи резцовых салазок при соответствующем их повороте
- коробка подач обладает высокой жесткостью кинематической цепи, имеет две электромагнитные муфты дистанционного переключения передач без остановки станка
- все силовые зубчатые колеса кинематической цепи изготовлены из легированной стали, закалены и отшлифованы
- ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке

Стандартное оборудование:

- патрон четырехкулачковый  $\varnothing$  1000 мм
- люнет закрытый ( $\varnothing$  100 ÷ 500 мм)
- люнет подвижный ( $\varnothing$  70 ÷ 250 мм)

Дополнительное оборудование:

- люнет открытый ( $\varnothing$  500 ÷ 800 мм для станков с РМЦ 6000 мм и выше)
- опоры клиновые
- резьбоуказатель
- сменные зубчатые колеса для нарезания специальных резьб 11,5 и 27 ниток/дюйм
- линейка конусная
- патрон трехкулачковый
- патрон четырехкулачковый  $\varnothing$  1250 мм
- люнет открытый ( $\varnothing$  650 ÷ 900 мм)
- люнет не подвижный ( $\varnothing$  440 ÷ 700 мм)

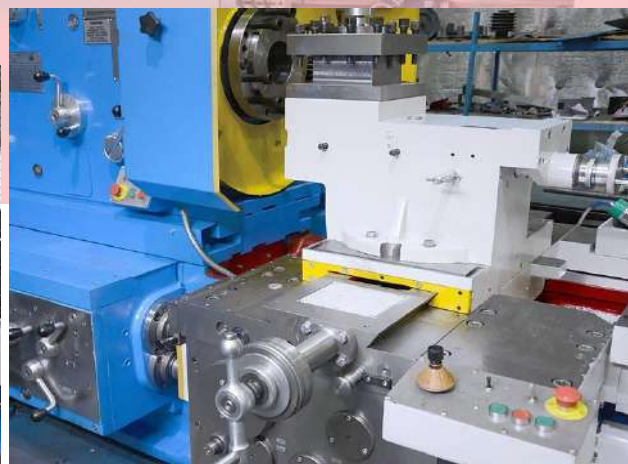
ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## Технические характеристики станка РТ117

наименование параметра	значение
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	1200
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над станиной, мм	1140
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом, мм	900
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой и обрабатываемой в выемке станины, мм	1650
Длина выемки от торца патрона, мм	390
Наибольшая длина устанавливаемой детали, мм	1000, 3000, 4800, 6000, 8000, 10000, 12000, 16000
Наибольший вес обрабатываемой детали, кг	8000, 10000
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	128
Размер конца шпинделя передней бабки по DIN	2-15M
Пределы частот вращения, об/мин	5 ÷ 500
Величина продольных подач, мм/об	0,06 ÷ 2,42
Величина поперечных подач, мм/об	0,022 ÷ 0,88
Величина подач резцовых салазок, мм/об	0,022 ÷ 0,88
Величина шагов нарезания метрических резьб, мм	1 ÷ 96
Величина шагов нарезания дюймовых резьб, число ниток на дюйм	24 ÷ 0,25
Величина шагов нарезания модульных резьб, модуль	0,5 ÷ 24
Величина шагов нарезания питчевых резьб, питч	96 ÷ 1
Мощность привода главного движения, кВт	22 или 30 с повышенным пусковым моментом
Масса станка (с электрооборудованием), кг	11000, 13000, 16000, 17500, 18600, 22000, 25000, 30000
Длина станка (вместе с электрооборудованием), мм	4100, 6140, 8000, 9000, 11200, 13000, 15000, 19000
Ширина станка (вместе с электрооборудованием), мм	2110
Высота станка (вместе с электрооборудованием), мм	2000



ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод. РТ817 РМЦ 1000-16000мм.



Специальный токарный станок мод. РТ817 РМЦ 1000-16000мм.

Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых.

Особенности конструкции:

- жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки
- две призматические направляющие станины в сочетании с высокой надежностью других узлов обеспечивают длительный срок эксплуатации станка с сохранением первоначальной точности
- точение длинных конусов производится одновременным выполнением продольной подачи суппорта и подачи резцовых салазок при соответствующем их повороте
- коробка подач обладает высокой жесткостью кинематической цепи, имеет две электромагнитные муфты дистанционного переключения передач без остановки станка
- все силовые зубчатые колеса кинематической цепи изготовлены из легированной стали, закалены и отшлифованы
- ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке
- высокая мощность привода и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов

Стандартное оборудование:

- патрон четырехлапковый  $\varnothing$  1000 мм
- люнет закрытый ( $\varnothing$  100 ÷ 500 мм)
- люнет подвижный ( $\varnothing$  70 ÷ 250 мм)

Дополнительное оборудование:

- люнет открытый ( $\varnothing$  500 ÷ 800 мм для станков с РМЦ 6000 мм и выше)
- опоры клиновые
- резьбоуказатель
- сменные зубчатые колеса для нарезания специальных резьб 11,5 и 27 ниток/дюйм
- линейка конусная
- патрон четырехлапковый  $\varnothing$  1250 мм

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



Технические характеристики станка РТ817

наименование параметра	значение
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	1370
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над станиной, мм	1140
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом, мм	1100
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой в выемке станины, мм	1800
Длина выемки от торца патрона, мм	390
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм	1000, 3000, 4800, 8000, 10000, 12000, 16000
Наибольший вес обрабатываемой детали, кг	8000, 10000
Количество ступеней частот вращения шпинделя	22
Пределы частот вращения, об/мин	5 ÷ 500
Величина продольных подач, мм/об	0,06 ÷ 2,42
Величина поперечных подач, мм/об	0,022 ÷ 0,88
Величина подач резцовых салазок, мм/об	0,022 ÷ 0,88
Величина шагов нарезания метрических резьб, мм	1 ÷ 96
Величина шагов нарезания дюймовых резьб, число ниток на дюйм	24 ÷ 0,25
Величина шагов нарезания модульных резьб, модуль	0,5 ÷ 24
Величина шагов нарезания питчевых резьб, питч	96 ÷ 1
Мощность привода главного движения, кВт	22 или 30 с повышенным пусковым моментом
Масса, кг	11000, 13000, 16000, 19000, 22000, 25000, 30000
Длина станка (вместе с электрооборудованием), мм	4100, 6140, 8000, 11200, 13000, 15000, 19000
Ширина станка (вместе с электрооборудованием), мм	2110, 2320
Высота станка (вместе с электрооборудованием), мм	2100



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ мод. РТ317 РМЦ 3000-8000мм.



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых.

### Особенности конструкции:

- жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки
- три призматические направляющие станины в сочетании с высокой надежностью других узлов обеспечивают длительный срок эксплуатации станка с сохранением первоначальной точности
- точение длинных конусов производится одновременным выполнением продольной подачи суппорта и подачи резцовых салазок при соответствующем их повороте
- коробка подач обладает высокой жесткостью кинематической цепи, имеет две электромагнитные муфты дистанционного переключения передач без остановки станка
- все силовые зубчатые колеса кинематической цепи изготовлены из легированной стали, закалены и отшлифованы
- ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке
- высокая мощность привода и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов

### Технические характеристики станка РТ317

(значения, приведенные в таблице через запятую соответствуют станкам РТ317-3, РТ317-8 и РТ317-8 соответственно)

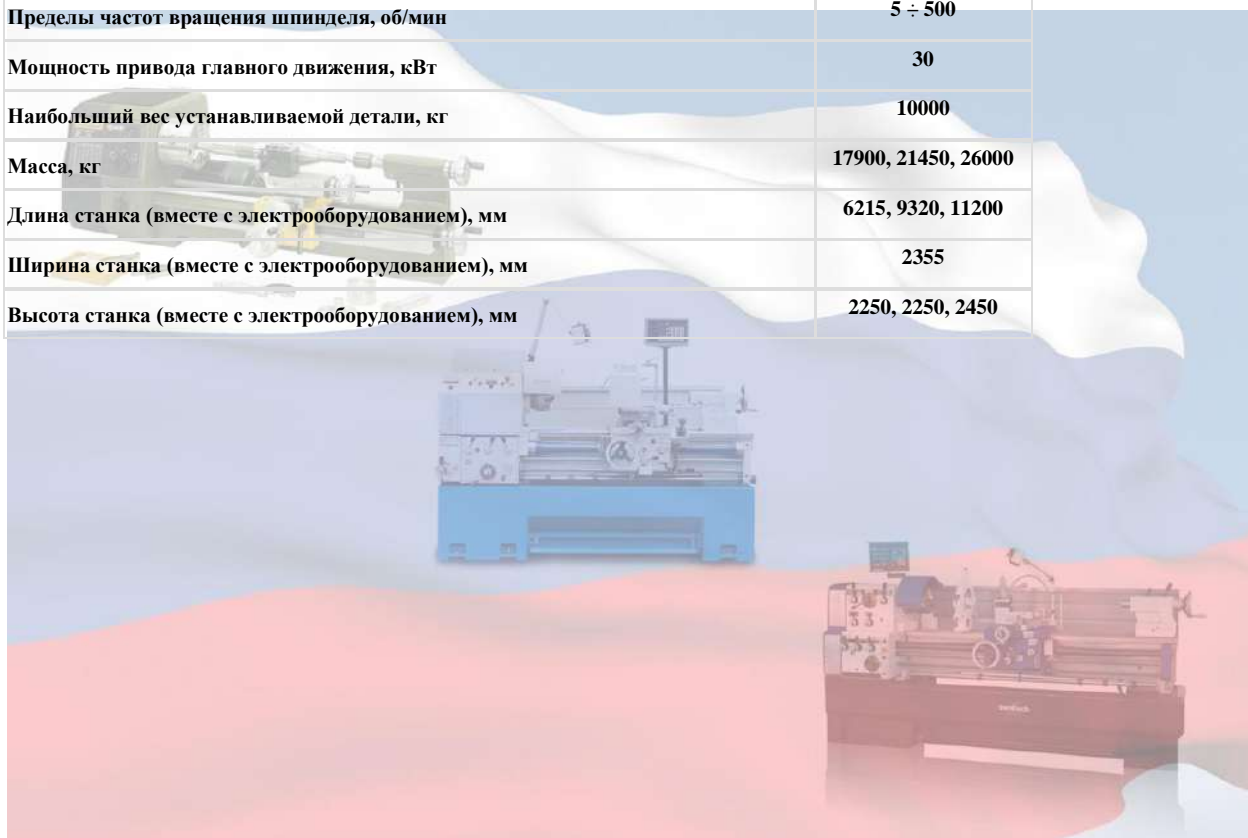
Наименование параметра	значение
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	1700
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над станиной, мм	1300
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом, мм	1300
Наибольшая длина устанавливаемой детали, мм	3000, 6100, 8000
Наибольшая длина обработки, мм	7700, 9700 ÷ 15700
Наибольшая длина обработки с конусной линейкой, мм	500
Наибольший угол обработки с конусной линейкой, градус	±10
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	128
Размер внутреннего конуса в шпинделе передней бабки	Метрический 140

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



Высота реза, устанавливаемого в резцедержателе, мм	50
Наибольшее продольное перемещение суппорта, мм	2750, 5750, 7700
Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм	750
Наибольшее перемещение резцовых салазок, мм	240
<b>Пределы рабочих подач суппорта:</b>	
-продольных, мм/об	0,06...2,42
-поперечных, мм/об	0,022...0,88
-резцовых салазок, мм/об	0,022...0,88
<b>Пределы шагов нарезаемых резьб:</b>	
-метрических, мм	1...96
-дюймовых, число ниток на дюйм	24...0,25
-модульных, модуль	0,5...24
-питчевых, питч диаметральный	96...1
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5 ÷ 500
Мощность привода главного движения, кВт	30
Наибольший вес устанавливаемой детали, кг	10000
Масса, кг	17900, 21450, 26000
Длина станка (вместе с электрооборудованием), мм	6215, 9320, 11200
Ширина станка (вместе с электрооборудованием), мм	2355
Высота станка (вместе с электрооборудованием), мм	2250, 2250, 2450



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ мод. 16М30Ф3(16К30Ф3)



Жесткая конструкция основных узлов, закаленные направляющие, применение импульсной смазки гарантируют длительное сохранение точности. Охлаждение непосредственным подводом СОЖ к каждому инструменту позволяет вести обработку на высоких режимах резания и снижает интенсивность изнашивания инструмента.

Станок оснащен одной револьверной головкой и борштангой для растачивания глубоких отверстий. Такая инструментальная оснащённость дает возможность получить широкий спектр технологических возможностей станка. Класс точности станка II (повышенная) по ГОСТ 8-82

№ п/п	Наименование параметра	Модель станка	
		16М30Ф3 (РМЦ-1500)	16М30Ф3 (РМЦ-3000)
	Основные параметры и размеры по ГОСТ 10172-87 Номенклатура показателей качества по ГОСТ 4.93-86	(п.п.1,2,3,4,6,12, 14,15,18)	
1	Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	670	670
2	Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной, мм	500	500
3	Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм	320	320
4	Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	1500	3000
5	Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	850	850
6	Высота устанавливаемого резца, мм	32	32
7	Наибольшая масса оправки (блока), кг	9,2	9,2
8	Наличие накопителей инструмента (резцедержатель)	Да	Да
9	Кол-во инструментов, одновременно устанавливаемых на станке	5...9	5...9
10	Время автоматической смены инструмента, с	4	4
11	Наибольшее перемещение рабочих органов с инструментом, мм - по оси X - по оси Z	330 1260	330 1260
12	Дискретность задания перемещения, мкм		

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



	- по оси X (на радиус) - по оси Z	1,0 1,0	1,0 1,0
13	Точность одностороннего позиционирования, мкм  - по оси X - по оси Z	32 96	32 96
14	Количество управляемых формообразующих координат	2	2
15	Количество одновременно управляемых формообразующих координат	2	2
16	Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	2,29	2,29
17	Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	8...2000  (10...2500 по заказу)	8...2000  (10...2500 по заказу)
18	Условный размер конца шпинделя бабки шпиндельной по ГОСТ 12593-72	ИИМ	ИИМ
19	Наиб. диаметр заготовки, проходящей в отверстие шпинделя, мм	80	80
20	Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин  - по оси X (1...2000 по заказу)  - по оси Z (1...2000 по заказу)	1...4000  1...4000	1...4000  1...4000
21	Скорость быстрых перемещений, мм/мин  - по X - по Z	10000 10000	10000 10000
22	Наиб. усилие резания для резцедержателя с вертикальной осью вращения, кН	20	20
23	Мощность привод главного движения, кВт (22...45 по заказу)	30	30
24	Суммарная мощность установлен. на станке электродвигателей, кВт	50  (42...65 по заказу)	50  (42...65 по заказу)
25	Габаритные размеры станка (вместе с отдельно располагающимися агрегатами),мм  - длина - ширина - высота	5500 4255 2130	7200 4255 2130
26	Масса станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами), кг	8000	9000
27	Шероховатость – наружной цилиндрической поверхности после чистовой обработки на станке	Rq 2,5	Rq 2,5

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ мод. 16A20Ф3



Токарный станок с ЧПУ 16A20Ф3 предназначен для токарной обработки в полуавтоматическом режиме наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности.

По заказу станок может оснащаться системой ЧПУ и электроприводами, как отечественного производства (NC-210), так и производства зарубежных фирм Siemens, Fagor, Heidenhain, "FANUC".

Область применения станка: мелкосерийное и серийное производство.

### Особенности конструкции:

высокопрочная станина выполненная литьем из чугуна марки СЧ20 с термообработанными шлифованными направляющими обеспечивают длительный срок службы и повышенную точность обработки

привод главного движения, включающий главный двигатель 11 кВт и шпиндельную бабку обеспечивает наибольший крутящий момент до 800 Нм

высокоточный шпиндель с отверстием 55 мм (по заказу 64 мм), позволяющий обрабатывать детали из пруткового материала зона обработки может быть оснащена как линейной наладкой, так и револьверной головкой, в зависимости от требований покупателя

надежная защита шарико-винтовых пар обеспечивает долговечность работы механизмов перемещения по координатам X и Z станок оснащается системами ЧПУ и электроприводами, как отечественного производства, так и производства зарубежных фирм

### Технические характеристики 16A20Ф3

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм 500

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм

- над станиной 320
- над суппортом 200

Наибольшая длина устанавливаемого изделия в центрах, мм 1000

Наибольшая длина обрабатываемого изделия при 8-ми позиционной головке, мм 750

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм 55

Наибольший ход суппорта, мм

- поперечный 210
- продольный 905

Максимальная скорость быстрых перемещений, мм/мин

- продольных 15000±6%

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



- поперечной 7500±6%

Пределы частот вращения шпинделя, мм<sup>-1</sup> 20...2500

Количество одновременно управляемых координат 2

Точность позиционирования, мм 0,01

Повторяемость, мм 0,03

Пределы частот вращения шпинделя, мин<sup>-1</sup> 20...2500

Минимальная скорость рабочей подачи, мм/мин

- продольной 10

- поперечной 5

Количество позиций инструментальной головки 8

Мощность электродвигателя главного движения, кВт (номинальная) 11

Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт 21,4

Габаритные размеры станка без отдельно стоящего шкафа УЧПУ, не более, мм

- длина 3700

- длина (с транспортером стружкоудаления) 5160

- ширина 3000

- высота 2100

Масса станка (без ЧПУ и транспортера стружкоудаления), кг 4000

### **ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.16A20Ф3**



ШВП ( Шарико-винтовые передачи)



УГоловки УГ9326

и комплектующие к ним

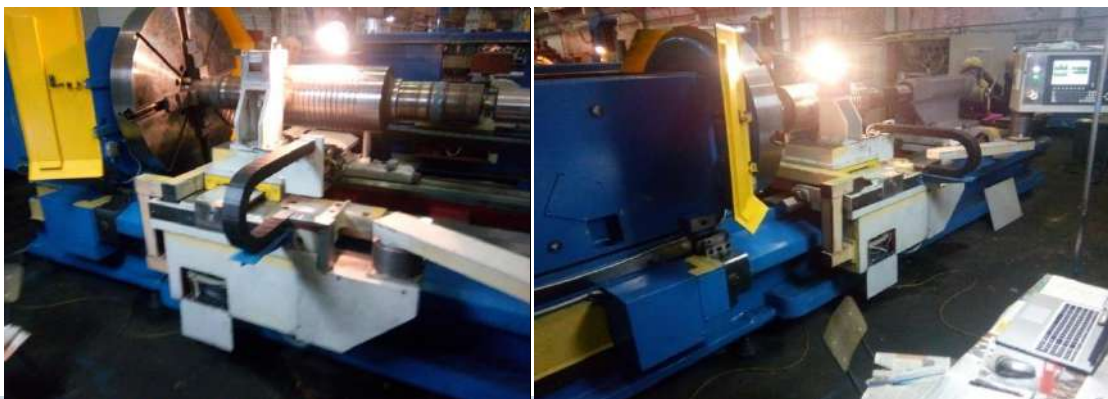


Патроны токарные оснастка

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ мод. 1Н65Ф3,1Н65Ф4 (1М65Ф3,1М65Ф4) РМЦ 1000-16000мм



Станок специальный токарно-винторезный с ЧПУ 1Н65Ф3 (1М65Ф3) 1Н65Ф4,1М65Ф4

Станок предназначен для обработки по программе цилиндрических, торцовых, конических, ступенчатых и криволинейных поверхностей деталей из чёрных и цветных металлов и сплавов, а также для сверления и растачивания центральных отверстий, нарезания резьб. Класс точности станка П (повышенная) по ГОСТ 8-82. Станок оснащается современными устройствами ЧПУ типа NC210, Siemeric 802D, Siemeric 840D, Fagor 8055T и др.

- Наибольший диаметр детали, устанавливаемой и обрабатываемой, мм**
  - над станиной 1000
  - над суппортом 650
- Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм.** 1000, 3000, 5000, 6000, 8000, 10000, 12000
- Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм.** 128
- Фланцевый конец шпинделя по DIN** 2-15M
- Количество ступеней частот вращения шпинделя** 24
- Пределы частот вращения шпинделя, об/мин** 5-500
- Величина подач:**
  - продольных, мм/об. 0,06-2,42
  - поперечных, мм/об. 0,022-0,88
  - резцовых салазок, мм/об. 0,022-0,88
- Величина шагов нарезания резьб:**
  - метрических, мм. 1-96
  - дюймовых, ниток/дюйм 24-1/4
  - модульных, модуль 0,5-24
  - питчевых, питч диаметральный 96-1
- Ускоренное перемещение суппорта, м/мин:**
  - продольное 3
  - поперечное и резцовых салазок 1
- Мощность главного привода, кВт.** 22

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

11. Наибольший вес обрабатываемой детали в центрах, кг. 8000

12. Масса станка, кг. 12800

13. Габариты, мм:

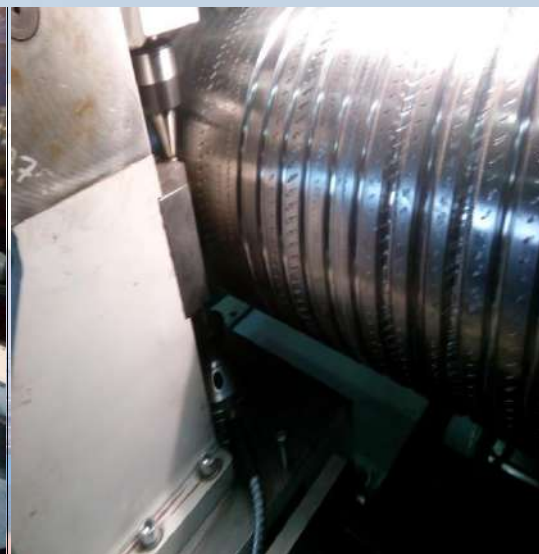
-длина 4100, 6140, 8180, 9190, 11380, 13210, 15210

-ширина 2200

- высота 1770

Стандартное Оборудование:

1. Люнет подвижный (Ø70-Ø250мм.);
2. Люнет неподвижный (Ø70-Ø380мм);
3. Патрон четырехкулачковый Ø1000мм;



**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.1Н65Ф3,1Н65Ф4**



ШВП (Шарико-винтовые передачи)

Патроны , оснастка комплектация

Блоки резовые в Револьверные Головки

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ мод. 1Н983ФЗ,1А983ФЗ,1М983ФЗ,РТ983ФЗ



Станки принадлежат к группе Станки трубообрабатывающие.

Трубофрезные станки могут использоваться в отраслях, изготавливающих и ремонтирующих трубы и детали трубных соединений.

Станки предназначены для токарной обработки труб и деталей трубных соединений, включая нарезание метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб. На станке так же возможно выполнение разнообразных токарных работ.

Обрабатываемая на трубофрезном станке труба пропускается через полый шпиндель и зажимается двумя механизированными или ручными патронами и вращается вместе со шпинделем. Другой коней трубы устанавливается на люнет.

Частотный привод главного движения. Безмуфтовый разгон торможение шпинделя. Полуавтоматический цикл нарезки резьбы с реверсом ходового винта. Возможно исполнение станка с ЧПУ.

max диаметр обрабатываемой трубы, мм 320

min диаметр обрабатываемой трубы, мм 70

max длина обрабатываемых концов, мм 250

Диаметр отверстия в шпинделе, мм 320

max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах, кг 3000

Количество зажимных патронов 2

Ширина станины, мм 770

### Особенности конструкции

- станок имеет конусную линейку для нарезания конических резьб.
- нарезание резьбы возможно как вручную, так и по одиночным циклам и полному циклу с ручной подачей на врезание .
- благодаря большому отверстию в шпинделе ( 320 мм ) станок применяется также для токарной обработки труб и деталей трубопроводов, трубных колонн в том числе обсадных, насосно-компрессорных и бурильных, применяемых в нефтяной, газовой отрасли, а также в геологоразведке.

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

- высокая мощность привода и жесткость станины, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.
- направляющие станины станков закалены и отшлифованы, это обеспечивает длительный срок эксплуатации станков с сохранением точности.
- на станке используется регулируемый главный привод с частотным преобразователем ф. « OMRON », что позволило:
  - исключить ненадежную пусковую (разгонную) муфту;
  - работать на высоких частотах вращения шпинделя (до 350 об/мин);
  - выбирать необходимую частоту вращения шпинделя без ручного переключения диапазонов передней бабки;
  - регулировать время разгона и торможения шпинделя вместе с обрабатываемой трубой.
- коробка реверса ходового винта, которая заменена механизмом переключения, встроенным в переднюю бабку и обеспечивающим нарезания резьб, включая специальные.
- в конструкции проведены изменения, направленные на увеличения веса обрабатываемой детали с 1000 кг до 3000 кг , что позволило обрабатывать бурильные трубы с ниппельной резьбой.
- направляющие каретки армированы антифрикционным материалом « tur с it е». Это позволило поднять качество обработки за счёт уменьшения трения и улучшить ремонтопригодность станка.
- расширена технологическая возможность станка за счёт применения стойки под расточную борштангу для обработки глубоких отверстий (опция).

#### Базовая комплектация

- Наладка кулачков на один типоразмер трубы
- 4-х кулачковый механизированный специальный патрон - 2 шт
- Конусная линейка
- Межцентровое расстояние 1000 мм
- Межцентровое расстояние 3000 мм
- Межцентровое расстояние 6000 мм

#### Оptionальные расширения или исполнения

- Люнет-поддержка
- Опоры клиновые
- Люнет неподвижный диам. 70 - 380 мм
- Набор сменных зубчатых колес для нарезания спецрезьб
- Резьбоуказатель
- Стойка под расточную борштангу
- Исполнение станка с ЧПУ представлено моделью РТ983Ф3 с ее опциональными расширениями:
  - Диаметр отверстия в шпинделе 360 мм
  - Оперативный переносной пульт управления УЧПУ и комплектные привода фирм: SIEMENS, FANUC, FAGOR, HEIDENHAIN
  - Транспортёр стружки



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ мод. 16К40ФЗ (16Р40ФЗ)



### Станок специальный токарно-винторезный с ЧПУ

Станок предназначен для обработки по программе цилиндрических, торцовых, конических, ступенчатых и криволинейных поверхностей деталей из чёрных и цветных металлов и сплавов, а также для сверления и растачивания центральных отверстий, нарезания резьб. Класс точности станка II (повышенная) по ГОСТ 8-82. Станок оснащается современными устройствами ЧПУ типа NC210, Siemumeric 802D, Siemumeric 840D, Fagor 8055T и др.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Характеристика

#### Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм

- над станиной 840
- над суппортом 490
- над выемкой в станине 1070\*

#### Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм

- над станиной 800
- над суппортом 490

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм 750; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 8000; 10000

Длина выемки в станине от торца фланца шпинделя, мм 450\*

Наибольший вес устанавливаемой заготовки, кг

3500

Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм 40

Размер конца шпинделя передней бабки по DIN 11M

Внутренний конус в шпинделе бабки шпиндельной (метрический) 115

Количество ступеней частот вращения шпинделя 22

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм 105

Пределы частот вращения шпинделя, об/мин 10—1250

Пределы рабочих подач, мм/об

— продольных 0,033—5,6

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



— поперечных 0,013—2,064

— резцовых салазок 0,013—2,064

**Пределы шагов нарезаемых резьб**

— метрических, мм 1—224

— дюймовых, ниток/дюйм 28—0,25

— модульных, модуль 0,25—56

— питчевых, питч диам. 112—0,5

**Ускоренное перемещение суппорта, мм/мин**

— продольное 5200

— поперечное 2000

Наибольшее усилие резания, кН 20

Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм 3

Мощность главного привода, кВт 18,5

Габаритные размеры (вместе с электрооборудованием), мм

— длина 3000; 3740; 4230; 5240; 6240; 7240; 10300; 12420

— ширина 1860

— высота 1625

Масса, кг

4450; 5200; 5400; 6200; 7400; 9350; 11900; 13300

\* — для токарных станков с ГАПом.

**Стандартное оборудование станка 16К40 (16Р40)**

- люнет неподвижный (диам. 20-350 мм) (Кроме станков с РМЦ 750 мм);
- люнет подвижный (диам. 20-150 мм);
- патрон четырехлачковый диам. 800 мм или диам. 630 мм;

- патрон трехлачковый диам. 400 или 315 мм.

**Оборудование станка 16К40 (16Р40) за отдельную плату**

- люнет неподвижный (диам. 20-160 мм, диам. 300-500 мм);
- резьбоуказатель;
- конусная линейка;
- резцедержатель с быстросъемными блоками.

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт"», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ЛОБОТОКАРНЫЕ СТАНКИ МОД.1Н65(1М65),РТ595,РТ911Ф1,РТ401



Лоботокарные станки 1Н65 (1М65) РТ595, РТ911Ф1, РТ401 предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых.

Высокая мощность привода и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки;
- 2х призмные направляющие станины в сочетании с высокой надежностью других узлов обеспечивают длительный срок эксплуатации станка с сохранением первоначальной точности;
- частота обратного вращения шпинделя в 1,3 раза выше чем прямое, что сокращает время обработки резьб;
- точение длинных конусов производится одновременным выполнением продольной подачи суппорта и подачи резцовых салазок при соответствующем их повороте;
- коробка подач обладает высокой жесткостью кинематической цепи, имеет 2е электромагнитные муфты дистанционного переключения подач без остановки станка;
- все силовые зубчатые колеса кинематической цепи изготовлены из легированной стали, закалены и отшлифованы;
- ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНОГО мод. 1Н65 (1М65) РТ595, РТ911Ф1, РТ401

Наименование параметров	1Н65 (1М65) РТ595, РТ911Ф1, РТ401
Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой и обрабатываемой, мм:	
над суппортом, мм	650
над выемкой в станине, мм	1400*
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	1000
Длина выемки в станине от зеркала патрона, мм	390
Размер конца шпинделя передней бабки по DIN	2-15М
Количество ступеней частот вращения шпинделя	24
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	128
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5 – 500
Пределы рабочих подач, мм/об.:	

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

продольных, мм/об	0,06 - 2,42 (0,6 - 19,36***)
поперечных, мм/об	0,022 - 0,88 (0,022 - 7,04***)
резцовых салазок, мм/об	0,022 - 0,88 (0,022 - 7,04***)
<b>Пределы шагов нарезаемых резьб:</b>	
метрических, мм	1 – 96
дюймовых, ниток/дюйм	24 - 0,25
модульных, модуль	0,5 – 24
питчевых, питч диамет.	96 – 1

**Ускоренное перемещение суппорта, м/мин:**

продольное	3
поперечное	1
Мощность главного привода, кВт	15

Наибольший вес обрабатываемой детали в центрах, кг. 8000

Мощность главного привода, кВт 22

Масса, кг. 9850

**Габариты:**

длина, мм	4100
ширина, мм	2200
высота, мм	1770, 1880



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ТОКАРНО-ВИТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ мод.РТ117ФЗ,РТ817ФЗ



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший диаметр детали, мм:

устанавливаемой над станиной 1200,1250

обрабатываемой над станиной 1140

устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом 900

устанавливаемой над выемкой станины 1650\*

Длина выемки от торца патрона, не менее, мм 390\*

Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм 1000, 3000, 4800, 6000, 8000, 10000, 12000, 16000

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм 128

Размер конца шпинделя передней бабки по DIN 2-15M

Количество ступеней частот вращения шпинделя 24

Пределы частот вращения шпинделя, об/мин 5 ... 500

Пределы рабочих подач суппорта:

продольных, мм/об 0,06 ... 2,42 (0,06 ... 19,36 \*\*\*\*)

поперечных, мм/об 0,022 ... 0,88 (0,022 ... 7,04 \*\*\*\*)

резцовых салазок, мм/об 0,022 ... 0,88 (0,022 ... 7,04 \*\*\*\*)

Пределы шагов нарезаемых резьб:

метрических, мм 1 ... 96

дюймовых, ниток/дюйм 24 ... 1/4

модульных, модуль 0,5 ... 24

питчевых, питч диаметральный 96 ... 1

Мощность привода главного движения, кВт 22 (30 по заказу)

Наибольший вес детали, обрабатываемой в центрах, кг 8000 \*, 10000 \*\*\*

Масса станка (с электрооборудованием), кг 11000, 13000, 16000, 17500, 18600, 22000, 25000, 30000

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

**Габариты:**

длина, мм 4100, 6140, 8000, 9000, 11200, 13000, 15000, 19000

ширина, мм 2110

высота, мм 2000

\* - для станков с выемкой в станине с РМЦ 1000, 3000 мм.

\*\* - для станков с РМЦ до 3000 мм.

\*\*\* - для станков с РМЦ свыше 3000 мм.

\*\*\*\* - только при частоте вращения шпинделя от 5 до 63 об/мин (кроме 38 и 55 об/мин).

**ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ СПЕЦИАЛЬНОГО ТОКАРНОГО СТАНКА С ЧПУ РТ-117Ф3**

жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки;

две призматические направляющие станины в сочетании с высокой надежностью других узлов обеспечивают длительный срок эксплуатации станка с сохранением первоначальной точности;

точение длинных конусов производится одновременным выполнением продольной подачи суппорта и подачи резцовых салазок при соответствующем их повороте;

коробка подач обладает высокой жесткостью кинематической цепи;

все силовые зубчатые колеса кинематической цепи изготовлены из легированной стали, закалены и отшлифованы;

ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке.

**Стандартное оборудование токарного станка РТ-117Ф3:**

люнет подвижный (ф 70 ... 250 мм);

люнет закрытый (ф 100 ... 500 мм);

люнет открытый (ф 500 ... 800 мм для станков с РМЦ 6000 мм и выше);

патрон четырехкулачковый ф 1000 мм;

опоры клиновые.

**Оборудование к станку РТ-117Ф3 поставляемое за отдельную плату:**

патрон четырехкулачковый ф 1250 мм;

патрон трехкулачковый ф 400 мм;

резьбоуказатель;

конусная линейка (с длиной обработки 500 мм или 700 мм);

люнет неподвижный (ф 440 ... 700 мм) - для РТ117Ф3;

сменные зубчатые колеса для нарезания специальных резьб 11,5 и 27 ниток/дюйм;

люнет открытый (ф 650 ... 900 мм);

люнет открытый (ф 300-500 мм);

люнет роликовый (ф 180-650 мм).

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СЛИТКООБДИРОЧНЫЕ СТАНКИ МОД,РТ501,РТ502,РТ503,РТ901,РТ902



Слиткообдирочные станки предназначен для обдирки цилиндрических и конусных слитков ф.150-500мм. длиной 700-3000мм. из высоколегированных и жаропрочных сталей и сплавов и отрезки головной части слитка. Максимальный вес заготовки 5000кг. Допускается обточка на пониженных режимах резания слитков ф. 500-630мм.



### Техническая характеристика

Диаметр обрабатываемого изделия, мм.	
-наибольший	500
-наименьший	150
Длина обрабатываемого изделия, мм.	
-наибольшая	3000
-наименьшая	700
Число скоростей шпинделя	18
Пределы скоростей шпинделя, об/мин.	1,25-63
Количество суппортов (продольных)	1
Количество продольных подач	18
Пределы продольных подач, мм/об.	0,1-5
Количество отрезных суппортов	1
Количество подач отрезного суппорта	4
Предел подач отрезного суппорта, мм/об.	0,2-0,56
Размер внутреннего конуса шпинделя, мм.	Ф.160 кон.1:10
Конус центра передней бабки, мм.	Ф80 кон.1:7
Наибольший поворот плиты, град.	
Для деталей длиной до 1000мм.	7
Для деталей длиной до 3000мм.	4
Габариты станка без транспортера, мм.	
Длина	7450
Ширина	2650
Высота	1500
Габариты станка транспортером, мм.	
Длина	7450
Ширина	2900
Высота	2230
Вес станка, кг. (без запасных частей)	24900
Вес станка, кг. (с запасными частями)	28300
<b>СУППОРТ</b>	
Размеры державки под резец (высота, ширина), мм.	50x50
Поперечный ход суппорта, мм.	165
Продольный ход суппорта, мм.	2725
Ускоренное продольное перемещение суппорта, мм/мин.	1800
Цена одного деления лимба при поперечном перемещении, мм.	0,16
Перемещение за один оборот лимба, мм.	8
Допустимое усилие резания, кг.	Pz=12000 Py=7500 Px=3500
<b>СУППОРТ ОТРЕЗНОЙ</b>	
Продольный ход суппорта, мм.	400
Поперечный ход суппорта, мм.	325
Скорость ускоренного перемещения, мм/мин.	
Продольного	960
поперечного	600

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



Допустимые усилия резания при поперечной подаче, кг.

Pz=2000

**Бабка задняя**

Скорость перемещения задней бабки, мм/мин.

1900

Скорость перемещения пиноли задней бабки, мм/мин.

130

Наибольшее перемещение пиноли, мм.

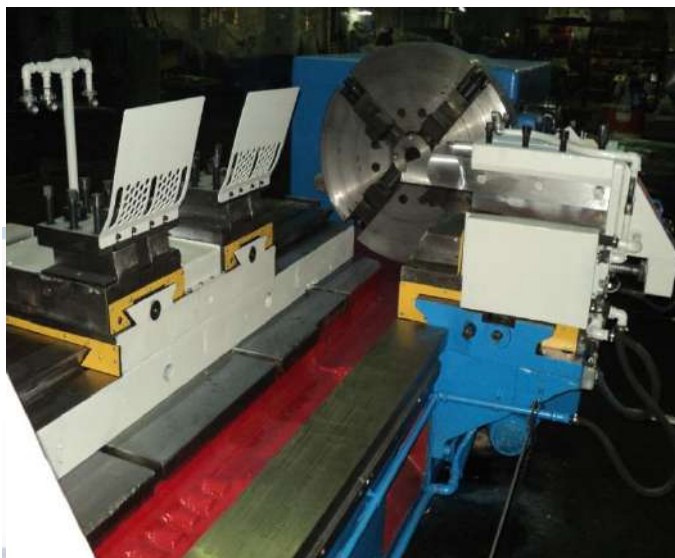
250

Конус центра задней бабки

Ф80 кон.1:7

Допустимое усилие поджима задней бабки, кг.

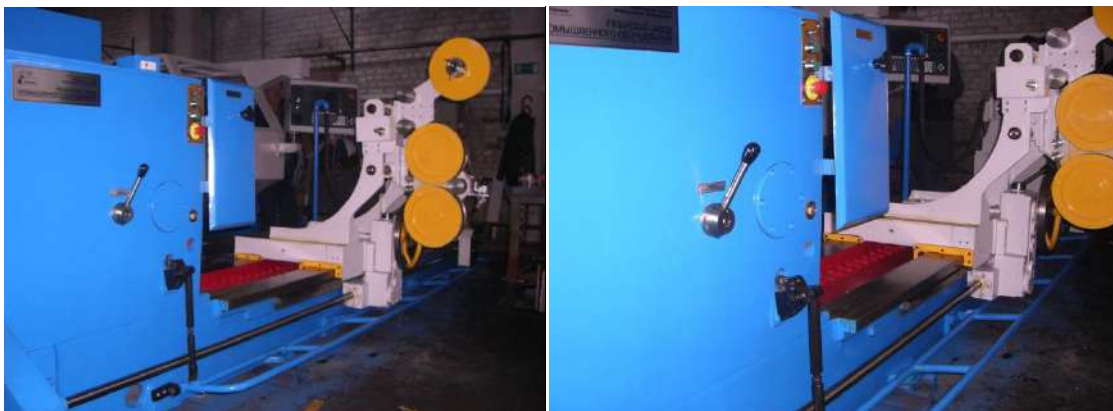
13000



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СПЕЦИАЛЬНЫЕ БАНДАЖИРОВОЧНЫЕ СТАНКИ МОД, РТ5003,РТ5004



### Бандажировочный специальный станок РТ5004, РТ5003

Станок бандажировочный специальный РТ5004 предназначен для бандажировки якорей стеклоленты, а также для продорожки коллекторов электрических машин.

На станке возможно бандажирование якорей электродвигателей диаметром до 800 мм и общей длиной до 3000 мм при установке в центрах передней и задней бабок.

Станок подлежат применению в локомотивных депо и заводах, занимающихся ремонтом электрических машин.

### Станок бандажировочный

#### Технические характеристики

Наибольший диаметр заготовки, мм:

устанавливаемой над станиной 800

Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки в патроне, мм:

в прямых кулачках 140

в обратных кулачках 310

Наибольшее расстояние между центрами, мм 3000

Наибольшее перемещение каретки, мм 2500

Частота вращения шпинделя, об/мин 10 (20)

Количество скоростей шпинделя 2

Величина продольных подач, мм/об 0,8;1;1,5;2;2,5;3

Наибольшая ширина устанавливаемой стеклоленты, мм 30\*

Натяжение стеклоленты, кН 1,5-1,8\*

Величина перемещения приспособления для продорожки, мм:

в горизонтальном направлении 400\*

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

в вертикальном направлении 100\*

Мощность главного привода, кВт 3,2/5,3

Габаритные размеры, мм:

длина 4930;4960\*

ширина 1550

высота 1720;1610\*

Масса, кг 3975;4100\*

Суммарная мощность электродвигателей, кВт 5,85

примечания

\* - для станка РТ5004



ООО «ТД "РУССтанкоСбыт"», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТОКАРНО-НАКАТНЫЕ СТАНКИ МОД, РТ30101(РТ301)



Станок специальный токарно-накатной предназначен для обработки подступичной части оси вагонной колесной пары РУ1 или РУ1Ш ГОСТ 22780-93 (ГОСТ Р 50334-92).

- обработка двух подступичных частей вагонной оси осуществляется в центрах за один установ;
- накатка производится двумя роликами - упрочняющим и сглаживающим, что обеспечивает высокое качество обрабатываемых поверхностей;
- накатное устройство расположено на каретке с приводом роликов от 2-х параллельно соединенных гидроцилиндров одностороннего действия;
- гидростанция проста и компактна, смонтирована на станине, не требует дополнительного фундамента;
- для загрузки осей на станок на станине установлены две убирающиеся опоры.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм

Над станиной 700

Над суппортом 350

Над накатным устройством 240

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм

Токарной обработкой:

Над станиной 630

Над суппортом 350

Обработкой накатыванием 200

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм не менее:

Токарной обработкой 3000

Обработкой накатыванием 2200

Наименьший диаметр заготовки, обрабатываемой накатыванием, мм 90

Наибольшая устанавливаемая масса заготовки, кг 2000

Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 11 М

Размер внутреннего конуса в шпинделе передней бабки по ГОСТ 25557-82 Метрич. 115

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

Центр в шпинделе передней бабки по ГОСТ 13214-79 7032-0043 Морзе 6

Центр в пиноли задней бабки по ГОСТ 13214-79 7032-0043 Морзе 6

Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее 105

Высота устанавливаемого резца, мм, не менее 32

Диаметр ролика для накатки, мм 130

Габаритные размеры станка, мм, не более:

Длина 5190

Ширина 1780

Высота 1500

Масса станка, кг 6500

Характеристика электрооборудования

Количество электродвигателей на станке, шт 3

Тип электродвигателя главного движения 4AM160S4Y3

Частота вращения, об/мин 1485

Мощность, кВт 15

Тип электродвигателя быстрых перемещений 4AM80A4Y3

Частота вращения, об/мин 1420

Мощность, кВт 1,1

Тип электродвигателя гидростанции 4A71A4Y3

Частота вращения, об/мин 1500

Мощность, кВт 0,55

Род тока питающей сети Переменный трехфазный

Частота тока, Гц 50

Напряжение, В 380/220

Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт 16,65



ООО «ТД "РУССтанкоСбыт"», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-РАСКАТНОЙ МОД. РТ305М



### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование	Значение
1.Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	670
2.Наибольший диаметр оправки, устанавливаемой над станиной, мм	500
3.Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм	320
4.Наибольшая толщина листа для раскатки из стали с пределом прочности $\sigma_b \leq 120$ кг/мм <sup>2</sup> и относительным удлинением $\geq 20\%$ , мм	3
5.Наибольшее расстояние между центрами, мм	1500
6.Наибольшая масса оправки с заготовкой, кг	300
7.Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	850
8.Высота устанавливаемого резца, мм	32
9.Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	8...2000
10.Наличие накопителей инструментов	да (револьверная головка)
11.Количество инструментов, одновременно устанавливаемых на станке	4
12. Время автоматической смены инструмента, с	max 3,9; min 2,1
13.Наибольшее перемещение рабочих органов с инструментом, мм	
- по оси X	600
- по оси Z	1260
14. Дискретность задания перемещения, мкм по оси X	1,0

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



по оси Z	1,0
15. Точность одностороннего позиционирования, мкм	
- по оси X	32
- по оси Z	96
16.Количество управляемых формообразующих координат	2
17.Количество одновременно управляемых формообразующих координат	2
18.Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	2,29
19. Условный размер конца шпинделя бабки шпиндельной по ГОСТ 12593-93	11M
20. Наибольший диаметр заготовки, проходящей в отверстие шпинделя, мм	80
21. Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин	
- по оси X	1...4000
- по оси Z	1...4000
22. Скорость быстрых перемещений, мм/мин	
- по оси X	10000
- по оси Z	10000
Наименование	Значение
23. Наибольшее усилие резания для револьверной головки с вертикальной осью вращения, кН	20
24. Наибольшее усилие на ролик, тс	0,8
25. Мощность привода главного движения, кВт	22
26. Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	40
27. Габаритные размеры станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами), мм	
длина	5490
ширина	3600
высота	2130
28. Масса станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами), кг	8000
29. Шероховатость наружной цилиндрической поверхности после чистовой обработки на станке, мкм	Ra 2,5



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОЛЕСО-ТОКАРНЫЙ СТАНОК МОД. РТ820Ф2



### Колесотокарный станок с системой ОСУ модели РТ820Ф2 замена станка мод. РТ905Ф1

Станок колесотокарный модели РТ820Ф2 предназначен для обработки колесных пар подвижного железнодорожного состава по профилю круга катания. Также на станке возможно выполнение следующих операций: наружная токарная обработка детали, обработка торцовых поверхностей детали, в т.ч. нарезка внутренних и наружных резьб.

Отличие станка РТ820Ф2 от РТ820Ф3 заключается в том, что устройство ОСУ на станке РТ820Ф2 выполнено на основе контроллера с графическим интерфейсом. Это позволяет значительно упростить процесс программирования.

Станок РТ820Ф2 выполнен на базе станка модели 1Н65РФ3.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности современного инструмента при обработке.

Оснащение станка

Устройство ОСУ - Контроллер управления движением ([Motion Controller](#)) ф. «Yaskawa», привод главного движения и привода подачи ф. «Yaskawa».

Низковольтная аппаратура импортного и отечественного производства.

4-х кулачковые патроны -1шт.

Автоматическая 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения -2шт.

Задняя бабка с ручными перемещениями по станине, перемещением пиноли и ручным зажимом на станине.  
Гидроаппаратура и импульсная система смазки импортного и отечественного производства.

### Техническая характеристика станка

Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм .....1200  
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм .....2800

Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг .....8000

Частота вращения шпинделя, об/мин .....5...25

Дискретность задания перемещения, мкм:

- по оси X.....1,0

- по оси Z.....1,0

Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин:

- по оси X.....1...2500

- по оси Z.....1...2500

Скорость быстрых перемещений, не более, мм/мин:

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

- по оси X .....	до 6500
- по оси Z.....	до 6500
Мощность привода главного движения, кВт.....	30
Габаритные размеры станка без электрошкафа, мм:	
- длина .....	6150
- ширина .....	2300
- высота .....	2200
Масса станка, кг.....	16000

#### Состав станка

Станина .....	1 шт.
Шпиндельная бабка .....	1 шт.
Задняя бабка .....	1 шт.
Каретка .....	2 шт.
Фартук .....	2 шт.
Суппорт .....	2 шт.
Устройство ОСУ.....	1 шт.
Привод поперечных подач .....	2 шт.
Привод продольных подач .....	2 шт.
Пульт оперативный .....	1 шт.
Патрон 4х кулачковый, специальный .....	1 шт.
Головка револьверная, 4-х позиционная .....	2 шт.
Контроллеры управления движением ( <a href="#">Motion Controller</a> ) компании YASKAWA	
Сервоприводы осей перемещения	

В качестве сервоприводов осей перемещения используются привода ф. «Yaskawa» модели «Sigma 5» мощностью 5кВт для продольного и 3кВт для поперечного перемещений.

#### Преобразователь частоты главного привода

Частотный преобразователь A1000 ф. «Yaskawa» мощностью 37кВт.

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОЛЕСО-ТОКАРНЫЙ СТАНОК МОД. РТ820Ф3



### Колесотокарный станок с системой ЧПУ модели РТ820Ф3 замена станка мод. РТ905Ф3

Станок колесотокарный модели РТ820Ф3 предназначен для обработки колесных пар подвижного железнодорожного состава по профилю круга катания. Также на станке возможно выполнение следующих операций: наружная токарная обработка детали, обработка торцовых поверхностей детали, в т.ч. нарезка внутренних и наружных резьб.

Станок РТ820Ф3 выполнен на базе станка модели 1Н65РФ3.

Техническая характеристика и жёсткость станка позволяют полностью использовать возможности современного инструмента при обработке.

#### Оснащение станка

Устройство ЧПУ NC-230 ф. Балтсистем привод главного движения и привода подач ф. «Yaskawa».

Низковольтная аппаратура импортного и отечественного производства.

4-х кулачковые патроны -1шт.

Автоматическая 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения -2шт.

Задняя бабка с ручными перемещениями по станине, перемещением пиноли и ручным зажимом на станине.

Гидроаппаратура и импульсная система смазки импортного и отечественного производства.

#### Техническая характеристика станка

Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм ..... 1200  
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм ..... 2800

Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг ..... 8000

Частота вращения шпинделя, об/мин ..... 5...25

Дискретность задания перемещения, мкм:

- по оси X ..... 1,0

- по оси Z ..... 1,0

Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин:

- по оси X ..... 1...2500

- по оси Z ..... 1...2500

Скорость быстрых перемещений, не более, мм/мин:

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

- по оси X .....	до 6500
- по оси Z .....	до 6500
Мощность привода главного движения, кВт.....	30
Габаритные размеры станка без электрошкафа , мм:	
- длина .....	6150
- ширина .....	2300
- высота .....	2200
Масса станка, кг.....	16000

<b>Состав станка</b>	
Станина .....	1 шт.
Шпиндельная бабка .....	1 шт.
Задняя бабка .....	1 шт.
Каретка .....	2 шт.
Фартук .....	2 шт.
Суппорт .....	2 шт.
Устройство ЧПУ .....	1 шт.
Привод поперечных подач .....	2 шт.
Привод продольных подач .....	2 шт.
Пульт оперативный .....	1 шт.
Патрон 4х кулачковый, специальный .....	1 шт.
Головка револьверная, 4-х позиционная 2 шт.	
<b>Электрооборудование</b>	

#### Устройство ЧПУ

ЧПУ NC-230 ф. Балтсистем предназначено для управления двухсуппортными станками, обрабатывающими фрезерными и токарными центрами. Заложенный принцип компактности сделал возможным получение в устройстве высокой надежности, помехозащищенности, малого потребления мощности.

#### Сервоприводы осей перемещения

В качестве сервоприводов осей перемещения используются привода ф. «Yaskawa» модели «Sigma 5» мощностью 5кВт для продольного и 3кВт для поперечного перемещений.

#### Преобразователь частоты главного привода

Частотный преобразователь A1000 ф. «Yaskawa» мощностью 37кВт.

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК МОД. РТ755ФЗ



Станок предназначен для чернового и чистового точения цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей типа «вал» в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу, а также сверления, зенкерования, развертывания и нарезания резьб в центровых отверстиях. Станок оснащается современными устройствами ЧПУ типа NC210, Siemeric 802D, Siemeric 840D, Fagor 8055T и др.

№п/п	Наименование	Значение
	Основные параметры и размеры по ГОСТ 10172-87 (п.п.1,2,3,4,6,12, 14,15,18)	
1	Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	1060
2	Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной, мм	1060
3	Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм	590
4	Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	1000, 3000, 5000. 8000
6	Высота устанавливаемого резца, мм	40
9	Количество позиций revolverной головки	8
10	Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	128
11	Размер внутреннего конуса в шпинделе, мм	Метрический 140 AT6
12	Рабочие подачи: - по оси X, мм/мин - по оси Z, мм/мин	1...2500 1...2500
13	Дискретность перемещения, мкм - по оси X (на радиус) - по оси Z	1,0 1,0
14	Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин: - продольных - поперечных	6500 6500
15	Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5...5000
16	Количество управляемых осей координат	2

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



17	Наибольший крутящий момент шпинделя, кНм	9
18	Мощность привод главного движения, кВт	45...55
19	Габаритные размеры станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами), мм  - длина  - ширина  - высота	8200, 10000, 12000, 14900  3100  1880
20	Масса станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами), кг	14000, 16750, 18950, 22000



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ПАТРОННЫЙ С ЧПУ МОД. 1П756ДФЗ



Полуавтомат предназначен для токарной обработки по программе цилиндрических, торцовых, конических, ступенчатых и криволинейных поверхностей деталей из чёрх и цветных металлов и сплавов, а также для сверления и растачивания центральных отверстий, нарезания наружных резьб. Класс точности станка II (повышенная) по ГОСТ 8-82. Станок оснащается современными устройствами ЧПУ типа NC210, Siemeric 802D, Siemeric 840D, Fagor 8055T и др.

Расположение зеркала направляющих станины в наклонной плоскости обеспечивает свободный доступ к обрабатываемой детали.

Накладные стальные закаленные направляющие продольного и поперечного перемещений в сочетании с опорами качения и антифрикционными накладками гарантируют длительное сохранение точности полуавтомата.

Технические характеристики	
Параметр	Значение
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	320
Наибольшая глубина растачивания, мм	120
Наибольший диаметр заготовки, мм:	
устанавливаемой над станиной	630
обрабатываемой в патроне	500
Наибольший шаг нарезаемой резьбы, мм	39,999
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	8-1600,10-2000*
Пределы продольных и поперечных рабочих подач суппорта, мм/мин	1-4000
Ускоренные продольные и поперечные подачи суппорта, мм/мин	8000
Дискретность отсчёта по осям координат, мм	0,001
Количество позиций инструмента на верхней револьверной головке	8
Количество позиций на нижней револьверной головке	4
Конец шпинделя по ГОСТ 12523-67	11M
Количество револьверных головок на станке	2

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



Мощность главного привода, кВт	22-30
Габаритные размеры, мм:	
длина	4600
ширина	2400
высота	2600
Масса, кг	8600

### РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

1п756дф3.39.000 - восьмипозиционная , 1п756дф3.40.000 - четырёхпозиционная ,  
16м30ф31.40.000 - четырёхпозиционная с редуктором / без редуктора ,  
16к30ф302.40.000 , рг755ф3.



### ШАРИКО - ВИНТОВЫЕ ПАРЫ

Кротчайшие сроки поставки , низкие цены. 16к30ф323.34.000 , 16м30ф3.55.000  
.1п756дф321.56.001 , рг772ф3.54.001 , гф2171с6.600.001 , 16к20г1.153.000.000 ,  
различных производителей (Микрон , РСЗ ) , возможно изготовление по  
чертежам



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## СТАНОК ТРУБОНАРЕЗНОЙ С ЧПУ МОД. РТ772ФЗ



Станок предназначен для нарезки конических, треугольных и трапециевидных резьб по действующим ГОСТам и резьб VAM, TDS, BDS

### Особенности конструкции

На станке предусмотрена возможность отрезки дефектных концов труб длиной до 700мм

технические характеристики и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке концов труб, как из черных, так и цветных металлов. Станок оснащается современными устройствами ЧПУ типа NC210, Siemumeric 802D, Siemumeric 840D, Fagor 8055T и др.

Технические характеристики станка специального токарного с ЧПУ мод. РТ772ФЗ

Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	670
Наибольший диаметр обрабатываемой трубы, мм	114
Наименьший диаметр обрабатываемой трубы, мм	60
Наибольшая длина обрабатываемых концов труб, мм	200
Высота резца, устанавливаемого в инструментальном блоке, мм	32
Наибольшее перемещение суппорта по оси Z (со снятым патроном), мм	450
Наибольшее перемещение суппорта по оси X, мм	600
Дискретность задания перемещения по осям X и Z, мкм	1

Наибольший диаметр детали, проходящей в отверстие шпинделя, мм 125

Количество управляемых осей координат / количество одновременно

управляемых координат 2

Пределы частот вращения шпинделя, об/мин 60 ÷ 600

Пределы рабочих подач суппорта по оси X, мм/мин 1 ÷ 4000

Пределы рабочих подач суппорта по оси Z, мм/мин 1 ÷ 4000

Скорость быстрых перемещений суппорта по оси X, мм/мин 7500

Скорость быстрых перемещений суппорта по оси Z, мм/мин 10000

Пределы шагов нарезаемых резьб, мм 0,1 ÷ 40

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

Мощность привода главного движения, кВт 15

Масса, кг 5600

Шероховатость цилиндрической поверхности после чистовой обработки на станке

по ГОСТ 2789-73 Ra2,5

Длина станка (вместе с электрооборудованием), мм 3350

Ширина станка (вместе с электрооборудованием), мм 2100

Высота станка (вместе с электрооборудованием), мм 1880

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД. РТ772ФЗ



**Пружины для патронов**



**ШВП ( продольные, поперечные)**



**Шестерни**



**Валы**

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СТАНКИ ТРУБООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МОД. 1Н983,1А983,1М983,РТ983



Станки предназначены для токарной обработки труб и деталей трубных соединений, включая нарезание метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб. На станке так же возможно выполнение разнообразных токарных работ.

Обрабатываемая на трубонарезном станке труба пропускается через полый шпиндель и зажимается двумя механизированными или ручными патронами и вращается вместе со шпинделем. Другой коней трубы устанавливается на люнет.

Частотный привод главного движения. Безмуфтовый разгон торможение шпинделя. Полуавтоматический цикл нарезки резьбы с реверсом ходового винта. Возможно исполнение станка с ЧПУ.

Параметр	Значение
max диаметр обрабатываемой трубы, мм	320
min диаметр обрабатываемой трубы, мм	70
max длина обрабатываемых концов, мм	250
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	320
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах, кг	3000
Количество зажимных патронов	2
Ширина станины, мм	770

### Особенности конструкции

- станок имеет конусную линейку для нарезания конических резьб.
- нарезание резьбы возможно как вручную, так и по одиночным циклам и полному циклу с ручной подачей на врезание .
- благодаря большому отверстию в шпинделе ( 320 мм ) станок применяется также для токарной обработки труб и деталей трубопроводов, трубных колонн в том числе обсадных, насосно-компрессорных и бурильных, применяемых в нефтяной, газовой отрасли, а также в геологоразведке.
- высокая мощность привода и жесткость станины, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



- направляющие станины станков закалены и отшлифованы, это обеспечивает длительный срок эксплуатации станков с сохранением точности.
- на станке используется регулируемый главный привод с частотным преобразователем ф. « OMRON », что позволило:
  - исключить ненадёжную пусковую (разгонную) муфту;
  - работать на высоких частотах вращения шпинделя (до 350 об/мин);
  - выбирать необходимую частоту вращения шпинделя без ручного переключения диапазонов передней бабки;
  - регулировать время разгона и торможения шпинделя вместе с обрабатываемой трубой.
- коробка реверса ходового винта, которая заменена механизмом переключения, встроенным в переднюю бабку и обеспечивающим нарезания резьб, включая специальные.
- в конструкции проведены изменения, направленные на увеличения веса обрабатываемой детали с 1000 кг до 3000 кг , что позволило обрабатывать бурильные трубы с ниппельной резьбой.
- направляющие каретки армированы антифрикционным материалом « tur с it е ». Это позволило поднять качество обработки за счёт уменьшения трения и улучшить ремонтпригодность станка.
- расширена технологическая возможность станка за счёт применения стойки под расточную борштангу для обработки глубоких отверстий (опция).

#### Базовая комплектация

- Наладка кулачков на один типоразмер трубы
- 4-х кулачковый механизированный специальный патрон - 2 шт
- Конусная линейка
- Межцентровое расстояние 1000 мм
- Межцентровое расстояние 3000 мм
- Межцентровое расстояние 6000 мм

#### Опциональные расширения или исполнения

- Люнет-поддержка
- Опоры клиновые
- Люнет неподвижный диам. 70 - 380 мм
- Набор сменных зубчатых колес для нарезания спецрезьб
- Резьбоуказатель
- Стойка под расточную борштангу

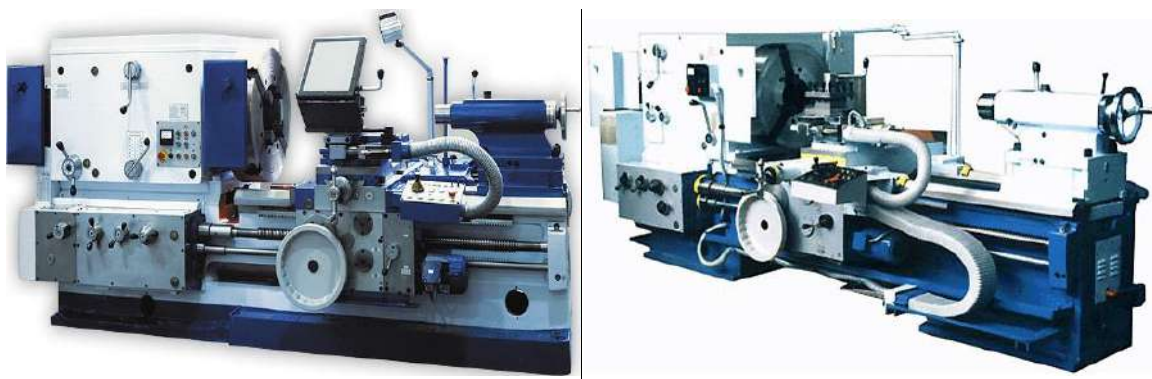
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД.1Н983,1А983,1М983, РТ983,СА983



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

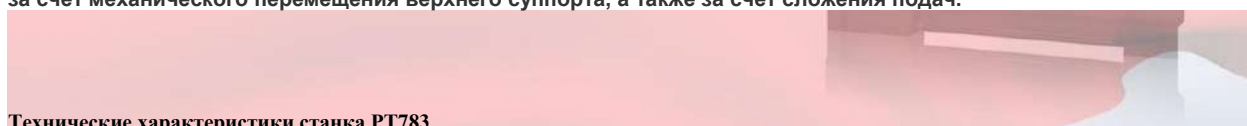
## СТАНКИ ТРУБООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МОД. РТ783



Трубонарезной станок РТ783 предназначен для обработки труб и деталей к ним, включая нарезание резьбы в условиях единичного и мелкосерийного производства. Используется при ремонте буровых, обсадных и насоснокомпрессорных труб и муфт к ним.

Станок РТ783 обладает современными техническими характеристиками, обеспечивающими обработку деталей с прогрессивными режимами резания. Обладает достаточной жесткостью и виброустойчивостью, высокомеханизирован, удобен в управлении. Направляющие станины РТ783 закалены и отшлифованы, что в сочетании с высокой надежностью других узлов обеспечивает длительный срок эксплуатации с сохранением точности.

Станок РТ783 оснащен конусной линейкой для нарезания конических резьб. Нарезание резьбы возможно как вручную, так и по одиночным циклам и полному циклу с ручной подачей на врезание. В комплект станка входит специальный люнет-поддержка для обработки длинных труб. На станке установлены два трёх или четырех кулачковые самоцентрирующие патроны 630 мм с механизмом зажима. Резцедержка станка выполнена с посадкой на торцевую зубчатую муфту. Точность фиксации 5 мкм. Точение конусов возможно как по конусной линейке, так и за счет механического перемещения верхнего суппорта, а также за счет сложения подач.



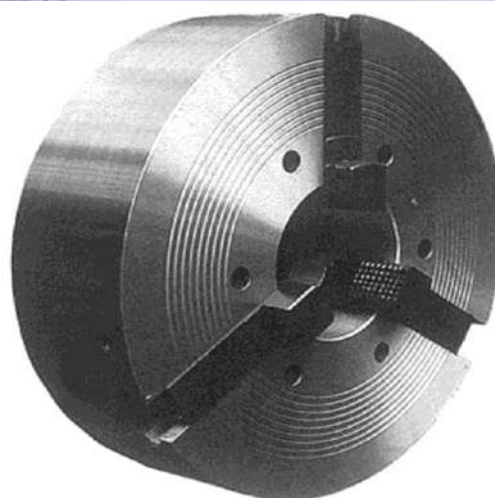
Технические характеристики станка РТ783

Наибольший диаметр заготовки, мм:	
устанавливаемой над станиной	840
обрабатываемой над станиной	800
обрабатываемой над суппортом	490
Пределы диаметров обрабатываемых труб, мм	48-190
Наибольшая длина обрабатываемых концов труб, мм	250
Наибольший вес устанавливаемой заготовки, кг	1000
Наибольшее расстояние от торца патрона до центра задней бабки, мм	1390
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	200
Наибольшая длина точения с конусной линейкой, мм	500
Наибольший угол поворота конусной линейки, град	+10
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	20-630

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

<b>Пределы рабочих подач, мм/об:</b>	
продольных	0,060-1,0
поперечных	0,024-0,368
резцовых салазок	0,024-0,368
<b>Пределы шагов нарезаемых резьб:</b>	
метрических, мм	1-14
дюймовых, ниток/дюйм	28-2
<b>Габаритные размеры станка без люнета-поддержки, мм:</b>	
длина	3975
ширина	1860
высота	1550
<b>Габариты люнета-поддержки, мм:</b>	
длина	330
ширина	1070
высота	1135
<b>Масса станка, кг:</b>	
с люнетом-поддержкой	7000
без люнета-поддержки	6370
<b>Шероховатость наружной цилиндрической поверхности после чистовой обработки на станке, мкм</b>	<b>Ra 2,5</b>
<b>Мощность главного привода, кВт</b>	<b>18,5</b>



Патроны, оснастка и комплектующие для трубообрабатывающих станков РТ783

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОЛЕСО-ТОКАРНЫЙ СТАНОК МОД. UBВ112РГ/UBВ112Ф3



**Колесотокарный станок с ЧПУ UBВ112/2F3** предназначен для обработки колесных пар подвижного железнодорожного состава (вагонов) по профилю круга катания.

Станок выполнен на базе специального автоматического станка мод. UBВ112/2 при его модернизации и ремонте.

**Конструктивные особенности колесотокарного станка с ЧПУ UBВ112/2F3:**

электрокопировальные суппорта заменены на суппорта ЧПУ, оснащенные высокомоментными двигателями;

электромеханический подъемник базирует колесную пару за гребни колес с использованием механического центрирующего устройства;

станок оснащен устройством, позволяющим определять фактический диаметр обрабатываемой колесной пары по кругу катания и устанавливать припуск на обработку.

**Функциональные возможности колесотокарного станка:**

обработка колесной пары по профилю катания в один размер;

обработка базового торца бандажа.

**Инструмент, применяемый для обработки:**

по кругу катания - двоянный резец с тангенциальными пластинами по типу "SANDVIK COROMANT";

по торцу - проходной резец общепромышленного назначения.

Режимы резания ограничены прочностью инструмента.

Производительность обработки - до 20 мин.

Комплектация ЧПУ, электрооборудования, гидрооборудования - по заказу.

**Технические характеристики колесотокарного станка с ЧПУ UBВ112/2F3**

**Устанавливаемый диаметр обрабатываемых**

**колесных пар по кругу катания, мм:**

наибольший 1064

наименьший (максимально изношенный) 850

**Устанавливаемая длина оси колесной пары, мм:**

наибольшая 2450

наименьшая 2200

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

Диаметр крепления колесной пары, мм:

наибольший 910

наименьший 800

Ширина обода, мм 130

Ширина колеи, мм 1520 (1524)

Масса обрабатываемых колесных пар, кг 1500 ... 2000

Наибольшее перемещение суппорта, мм:

по оси X 200

по оси Z 250

Пределы частот вращения шпинделя, об/мин 5 ... 19 \*

Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин:

по оси X 1 ... 2000

по оси Z 1 ... 2000

Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин:

по оси X 2000

по оси Z 2000

Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт 92 \*

Габариты (вместе с отдельно расположенным электрооборудованием), кг:

длина 8500

ширина 3965

высота 2400

Масса станка, кг 40 000 \* - для 4х скоростного электродвигателя главного движения



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ МОД. 1П756ДФЗ, 16К30ФЗ, 16М30ФЗ, РТ755ФЗ, 16А20ФЗ, КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ОСНАСТКА К РГ



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА 1П756ДФЗ.39.000



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА 1П756ДФЗ.40.000

Наше предприятие занимается изготовлением и капитальным ремонтом revolverных головок (РГ) для станков с ЧПУ

В настоящее время нами полностью освоена технология модернизации revolverных головок старого образца для станков 1П756ДФЗ старого образца, выпущенных до 1990 года, что позволяет дать «вторую жизнь» старым revolverным головкам.

Модернизация включает в себя: капитальный ремонт с заменой всех изношенных деталей, резинотехнических изделий, электродвигателей и подшипников, замену старого командоаппарата (на МП1107) на более совершенный (на герконах), доработку корпусных деталей, установку тормозного узла для гашения ударов и кронштейна поддержки, устранение дефекта «отскока», замену микропереключателя «Контроль посадки» на бесконтактный выключатель (фирм ТЕКО или BALLUFF) и другие усовершенствования конструкции. После испытаний все РГ в течение 8 часов обкатываются на технологических стендах под нагрузкой.

В настоящее время нами полностью освоена технология капитального ремонта revolverных головок для станков 16А20ФЗ, что позволяет дать «вторую жизнь» старым revolverным головкам.

После испытаний все revolverные головки в течение 8 часов обкатываются на технологических стендах под нагрузкой.



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА 16М30ФЗ.40.000



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА 16К30ФЗ.40.000

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт"», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)





РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ГОЛОВКИ УГ9326, УГ9321, УГ-8



ЭМГ-50, ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



РЕЗЦОВЫЕ БЛОКИ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ГОЛОВОК 1П756ДФ3, 16М30Ф3, 16К30Ф3, РГ755Ф3, 16А20Ф3



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ГОЛОВОК



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, ОСНАСТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ГОЛОВОК УГ9326, УГ9321

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт"», 129329, г. Москва, ул. Кольская д. 7 стр. 9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ МОД. 16ВТ20П-21 и 16ВТ20П-22



### Станки токарно-винторезные с РМЦ 1000мм-16ВТ20П-21 и 1500мм-16ВТ20П-22

Станки повышенной точности универсальные токарно-винторезные предназначены для выполнения широкого спектра токарных работ: операций наружного точения и растачивания внутренних цилиндрических и конических поверхностей, сверления, зенкерования и развётывания, а также нарезания наружных и внутрен-них метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

Станки выпускаются с МЦР 1000мм-16ВТ20П-21 и 1500мм-16ВТ20П-22.

#### Особенности конструкции:

Конструкция станков и их технические характеристики обеспечивают высококачественную обработку деталей из различных материалов современным режущим инструментом на оптимальных режимах резания.

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм

- над станиной 500
- над суппортом 275

Наибольшая длина устанавливаемой заготовки 1000, 1500\*

Диаметр отверстия шпинделя, мм 57

Наибольшая высота резца, устанавливаемого на станке, мм 25

Наибольшая длина перемещения резцовых салазок суппорта, мм 150

Наибольшая длина перемещения каретки: продольного (поперечного), мм 935, 1435\*, (285)

Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм 150

Пределы частот вращения шпинделя, мин-1 12,5-1600

Количество скоростей шпинделя прямого (обратного) вращения 24 (12)

Пределы рабочих подач суппорта, мм/об.

- продольных 0,05...2,8
- поперечных 0,025...1,4

Количество подач суппорта продольных (поперечных) 24 (24)

Пределы шагов нарезаемых резьб:

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

- метрических, мм 0,5...112
- дюймовых, число ниток на 1 дюйм 56...0,5
- модульных, модуль 0,5...112
- питчевых, питч 56...0,5

Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин

- продольных 3,8
- поперечных 1,9

Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм 1,0

Мощность привода главного движения, кВт 11,0

Габаритные размеры станка, мм: 2800, 3300\*х1265х1505

Масса станка, кг 3000, 3250\*

\* - для станков 16ВТ20П-22.

В комплекте со станками поставляются:

Патрон 3-х кулачковый.

Центр вращающийся.

Центр с конусом Морзе 6.

Комплект принадлежностей.

Документация.

Дополнительно за отдельную плату по требованию заказчика:

Патрон поводковый.

Люнет подвижный.

Резцедержатель задний.

Державка для центрового инструмента.

Люнет втулочный.

Люнет неподвижный.

Гарантийный срок.

Качество товара определяется техническими условиями Завода-изготовителя.

Гарантийный срок на товар составляет 12 месяцев со дня изготовления.

Наличие руководства по эксплуатации, а также паспорта на оборудование гарантируем при поставке оборудования.

Завод-изготовитель обязуется осуществлять гарантийное обслуживание и устранять дефекты непосредственно по месту использования товара при условии выполнения всех требований, изложенных в «Руководстве по эксплуатации» (РЭ).

Дополнительные услуги.

Поставщик имеет возможности проведения монтажа и пуско-наладочных работ. Обучение персонала, по договоренности с Заводом-изготовителем, может быть проведено на Заводе-изготовителе.

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ МОД. ГС526У



Станки токарно-винторезные мод. ГС526У

Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ и для нарезания резьб: метрической, модульной, дюймовой, питчевой. Обозначение станка модели ГС526 приобретает дополнительные индексы. «Б1», «Б2» и т.д. – при изменении основных технических характеристик; «У» - при оснащении станка фартуком с встроенным двигателем ускоренного перемещения и коробкой подач, обеспечивающей возможность нарезания резьбы 11 и 19 ниток на дюйм без замены сменных шестерен в коробке передач; «С» - при оснащении станка сверлильно-фрезерным приспособлением, предназначенным для выполнения сверлильных, фрезерных работ и нарезания резьбы под разными углами на деталях, установленных на суппорте станка; «В» - при заказе станка с увеличенным наибольшим диаметром обработки заготовки над станиной - 630мм и суппортом - 420мм; А» - при заказе станка с измененным профилем направляющих станины; «Г» - при заказе станка с выемкой в станине; «Л» - при заказе станка с ценой деления лимба поперечного перемещения 0,02мм; «М» - при заказе станка с механизированным приводом верхней части суппорта; «Ц1» («Fagor»), «Ц2» («СКБ ИС»), «Ц3» («SINO») и т.д. – при заказе станка с различными устройствами цифровой индикации и преобразователями линейных перемещений. «РЦ» - при заказе станка с устройством цифровой индикации и преобразователями линейных перемещений и с бесступенчатым регулированием частоты вращения шпинделя; «Е» - при поставке станка, имеющего маркировку «СЕ» и соответствующего требованиям безопасности Директив ЕС. Станки модели ГС526 выпускаются с межцентровым расстоянием (РМЦ) 1000мм, исполнения ГС526-01 с РМЦ 1500 мм, исполнения ГС526-02 с РМЦ 2000 мм, исполнения ГС526-03 с РМЦ 3000 мм, исполнения ГС526-04 с РМЦ 750 мм, исполнения ГС526-05 с РМЦ 1400 мм.

### 1 Показатели заготовки, обрабатываемой на станке

#### 1.1 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки:

над станиной, мм 500, 630 1

закрепленной в патроне и проходящей через отверстие в шпинделе, мм 55

над выемкой в станине, мм, не менее 630 2

#### 1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее 275, 420

#### 1.3 Наибольшая длина устанавливаемой заготовки (при установке в центрах), мм, не менее

над выемкой в станине, мм, не менее 1000

#### 1.4 Высота центров над направляющими станины, мм 250, 320

### 2 Показатели инструмента, устанавливаемого на станке

#### 2.1 Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм 25

### 3 Показатели основных и вспомогательных движений станка

#### 3.1 Количество скоростей шпинделя:

прямого вращения 22

обратного вращения 22

#### 3.2 Пределы частот шпинделя, об/мин 16 – 2000

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

### 3.3 Количество подач суппорта

Продольных 24

Поперечных 24

### 3.4 Пределы подач суппорта, мм/об

Продольных 0,05...2,8

Поперечных 0,025...1,4

### 3.5 Пределы шагов нарезаемых резьб

метрических, мм 0,5...112

модульных, модуль 0,5...112

дюймовых, число ниток 56...0,5

питчевых, питч 56...0,5

### 3.6 Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин:

Продольных 3,6

Поперечных 1,8

### 4 Показатели силовой характеристики станка

4.1 Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм 1

4.2 Мощность привода главного движения, кВт 7,5; 117

4.3 Мощность привода быстрых перемещений, кВт 0,37

4.4 Мощность привода охлаждения, кВт 0,18

4.5 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт 8,0; 11,557

4.6 Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт 8,62; 12,127

### 5 Показатели габарита и массы станка

5.1 Габаритные размеры станка, мм, не более:

длина: 2800, 3880, 3880

5.2 Масса станка, кг, не более 3100,

### Характеристика электрооборудования

6.1 Род тока питающей сети Переменный, трехфазный

6.2 Частота тока, Гц 50±1

6.3 Напряжение, В 380±38

6.4 Напряжение цепи управления, В 24±2,4

6.5 Напряжение цепи местного освещения, В 24±2,4

7 Корректированный уровень звуковой мощности, дБа 97

8 Класс точности станка по ГОСТ 8-82 П

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## СТАНОК РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ МОД. 2К550В



### Станок радиально -сверлильный мод. 2К550В

Станок радиально-сверлильный предназначен для широкого применения в промышленности.

Благодаря техническим возможностям станка, он может применяться для обработки отверстий, как в ремонтных цехах, так и в цехах крупносерийного производства.

Станок позволяет выполнять: сверление в сплошном материале, рассверливание, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы.

#### Конструктивные особенности и преимущества станка:

- простое и надежное решение механизмов коробки скоростей и подачи;
- направляющие рукава и колонны термообработаны;
- отключение подачи при достижении заданной глубины сверления производится в ручном или автоматическом режиме;
- включение реверса шпинделя при достижении заданной глубины резьбы производится в ручном или автоматическом режимах;
- зажим рукава на колонне и зажим колонны в цоколе производится автоматически.

Применение на станке приспособлений и специального инструмента значительно повышает производительность станка и расширяет перечень возможных операций.

#### Техническая характеристика

Наибольший условный диаметр сверления, мм	
в стали 45 ГОСТ 1050-88, НВ 207..229	55
в чугуне СЧ20 ГОСТ 1412-85	65
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в стали 45 ГОСТ 1050-88	M48
Вылет шпинделя (max/min), мм	1600/370
Обозначение конца шпинделя по ГОСТ 24644	Морзе 5 АТ6
Расстояние от нижнего торца шпинделя до рабочей поверхности плиты (max/min), мм	1600/580
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм, не менее	720
Наибольшее перемещение сверлильной головки по рукаву, мм	1280
Ход шпинделя, мм: наибольший / на оборот штурвала	300 / 122,46

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



Число ступеней частот вращения шпинделя	12	
Пределы оборотов шпинделя, об/мин	40...1730	
Число ступеней рабочих подач	9	
Пределы подач шпинделя, мм/об	0,06...1,5	
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	710	
Наибольшее усилие подачи, Н	20000	
Размеры рабочей поверхности плиты, мм:		
длина (до фланца колонны)	1670	
ширина	900	
Отключение подачи при достижении заданной глубины сверления	ручное,	
	автоматическое	
Включение реверса шпинделя при достижении заданной глубины резьбы	ручное, автоматическое	
Зажим рукава на колонне	автоматический	
Зажим колонны в цоколе	автоматический	
Номинальная мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	4	
Класс точности станка ГОСТ 8-82	Н	
Габаритные размеры станка, мм		
длина	2540	
ширина	900	
высота	2720	
Масса станка без съемных приспособлений (нетто/брутто), кг, не более	3500/4000	
Габаритные размеры упаковки, мм		
длина	3000	
ширина	1300	
высота	3000	
	<b>Комплект поставки</b>	
	2K52-1.89.10.000	ключ для электрошкафа – 1 шт.
	007.2000.001	Ключ для сливных пробок – 1 шт.
	Втулки ГОСТ 13598	Клинья ГОСТ 3025
	6100-0142 – 1 шт.	7851-0012– 1 шт.
	6100-0144 – 1 шт.	7851-0013– 1 шт.
	6100-0146 – 1 шт.	7851-0014– 1 шт.
		6100-0147 – 1 шт

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ МОД. 6Т12,6Т13,6Т82,6Т83Г,6Т83Ш,6Р82,6Т13Ф20,ГФ2171С6-02



Фрезерование является одним из самых распространенных способов механической обработки. Этим способом осуществляют черновую, получистовую и чистовую обработку простых и фасонных поверхностей заготовок из стали, чугуна, цветных металлов и пластмасс.

Фрезерные станки предназначены для фрезерования поверхностей планок, рычагов, крышек, корпусов и кронштейнов простой конфигурации; контуров сложной конфигурации (типа кулачков, шаблонов и т. д.); поверхностей корпусных деталей. Технологические возможности станков фрезерной группы определяются конструкцией, компоновкой, классом точности станка и технической характеристикой системы ЧПУ.

Фрезерование характеризуется высокой производительностью и позволяет получать поверхности правильной геометрической формы. Применяя фрезы, оснащенные современными режущими материалами (синтетическими сверхтвердыми, минералокерамикой), фрезерованием можно обрабатывать закаленные до высокой твердости (60HRC3) материалы, заменяя при этом шлифование.

Фрезерные станки разделяют на две основные группы: станки общего назначения и специализированные. К первой группе относят станки консольные, бесконсольные, продольно-фрезерные и непрерывного фрезерования (карусельные и барабанные). Во вторую группу входят станки копировально-фрезерные, зубофрезерные, резьбофрезерные, шпоночно-фрезерные, шлицефрезерные и др. Типоразмеры станков отличаются площадью рабочей поверхности стола или размерами обрабатываемой заготовки (при зубо- и резьбообработке).

Для выполнения большей части фрезерных работ используются вертикально-фрезерные станки. С их помощью производятся самые распространенные работы: сверление, зенкерование, вытачивание отверстий на металлических деталях. Вертикально-фрезерные станки также позволяют работать с пластмассой и сплавами металлов, как для серийного, так и для единичного производства. Кроме того, нередко они дополняются такими элементами, благодаря которым значительно расширяется область их применения. Вертикально-фрезерный станок в этом случае приобретает большие технические возможности. Оборудование данного типа также используется для обработки вертикальных и горизонтальных плоскостей, спиральных деталей, пазов, рамок, зубчатых колес, штампов и других деталей. Даже сталь и чугун с легкостью поддаются обработке на вертикально-фрезерном станке.

Вертикально-фрезерные станки имеют ручное, автоматизированное или управление с системой ЧПУ. В таком станке главное движение задает фреза, а заготовка вращается по мере необходимости интенсивности ее обработки. Движение заготовки, закрепленной на столе, может быть криволинейным и прямолинейным, оно и называется фрезированием. Вертикально-фрезерный станок получил свое название из-за вертикально расположенного шпинделя, который в некоторых моделях может смещаться вдоль своей оси и оборачиваться вокруг горизонтальной оси. При этом значительно возрастают его технические характеристики.

Для обработки особо крупных деталей предназначены вертикально-фрезерные станки без консолей. Также они незаменимы для обработки вертикальных и наклонных поверхностей. Ввиду отсутствия консоли, вертикально-фрезерный станок перемещается при помощи салазок и станины, которая установлена на фундамент. Такая конструкция обеспечивает ему особую прочность и надежность с более точной обработкой любых деталей.

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОСНАТКА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СТАНКОВ МОД. МОД. 6Т12,6Т13,6Т82,6Т83Г,6Т83Ш,6Р82,6Т13Ф20,ГФ2171С6-02



По принятой классификации фрезерные станки относят к шестой группе, но часть фрезерных станков входит и в пятую группу — зубо- и резьбообрабатывающих станков. Каждый станок имеет свой шифр, состоящий из цифр и букв: первая цифра обозначает группу станка, вторая — его тип: 1 — консольные вертикально-фрезерные, 2 — непрерывного действия, 3 — одноступенчатые продольно-фрезерные, 4 — копировальные и гравировальные, 5 — вертикальные бесконсольные (с крестовым столом), 6 — продольно-фрезерные, 7 — широкоуниверсальные, 8 — консольные, горизонтальные, 9 — разные. Третья и четвертая цифры обозначают один из характерных размеров станка. Если буква стоит между первой и второй цифрами, то это означает, что конструкция станка модифицирована. Универсальный консольно-фрезерный станок в течение многих лет совершенствовался, поэтому изменялся шифр его обозначения: 682, 6Н82, 6М82, 6Р82, 6Т82 и 6Р82Ш.

Когда буква стоит в конце номера станка, то это означает следующее: 1) конструктивную модификацию основной модели, например, 6Р82Г — станок горизонтально-фрезерный; 6Р12Б — быстроходная модель, 6Р82Ш — широкоуниверсальный; 2) различное исполнение станков по классам точности: Н — нормальной точности, П — повышенной, В — высокой, А — особо высокой и С — станки особо точные; 3) различные исполнения по используемым системам управления станками.

Фрезерные станки с программным управлением могут быть дополнительно оснащены механизмами автоматической смены инструментов. Если этот механизм выполнен в виде револьверного барабана, в обозначении модели станка после цифр ставится буква Р (например, 6Р13РФ3), если же он выполнен в виде инструментального магазина — буква М (например, 6Т13МФ4).

В отдельных случаях после основного обозначения модели через дефис (черточку) ставятся одна или две цифры, которые указывают на то, что заводом-изготовителем внесены изменения в базовую модель, связанные в основном с приводами подачи или с системами управления. В чем состоят эти изменения, указывается в паспорте станка.

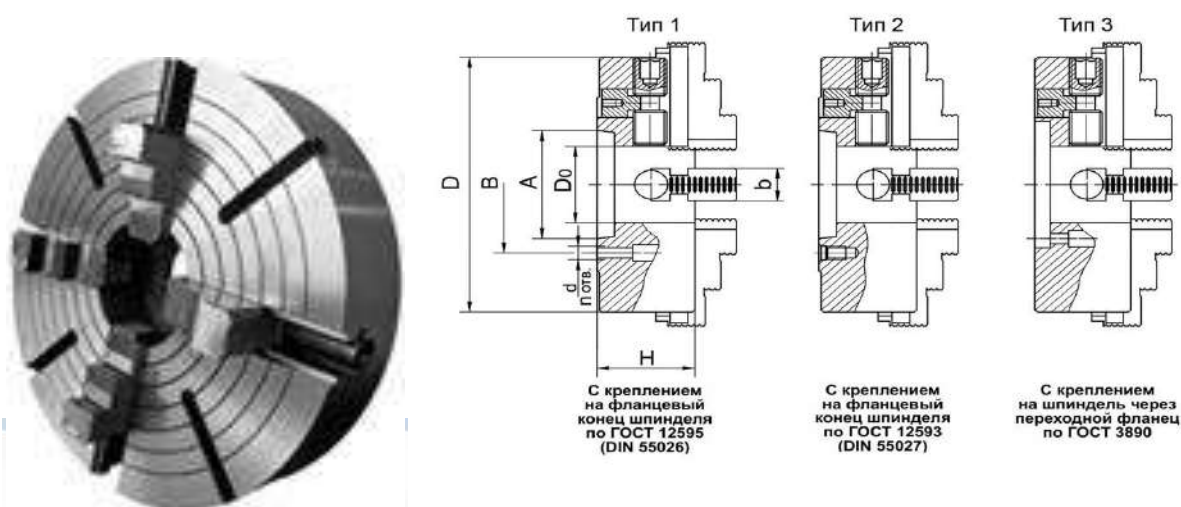
Станкостроительные заводы кроме серийных выпускают специализированные станки, обозначаемые условными заводскими номерами, причем перед номером станка ставился индекс завода: ГФ — Горьковский завод фрезерных станков; ДФ — Дмитровский завод фрезерных станков и др.

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ ф. 1000 и 1250мм. ОСНАСТКА и КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



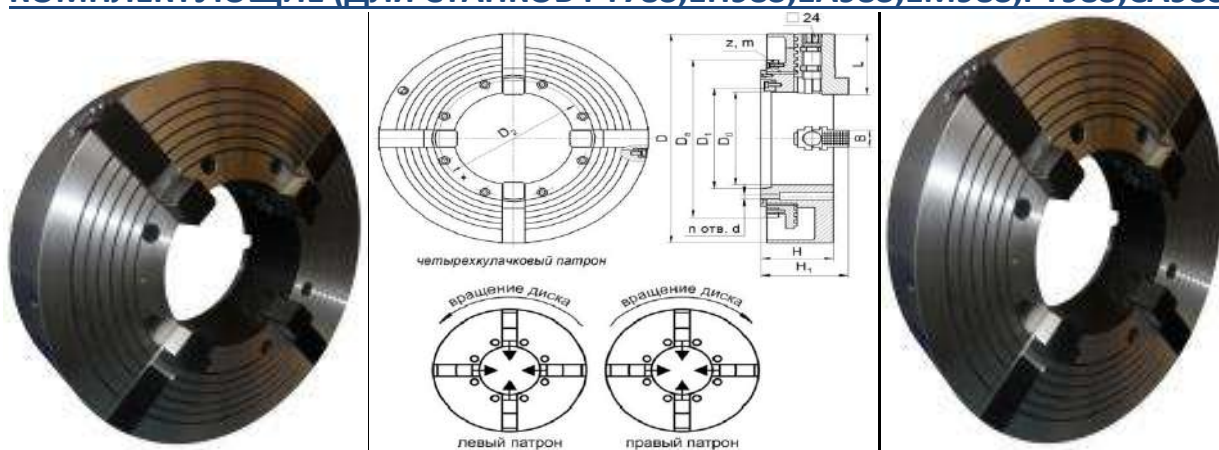
Патроны токарные четырехкулачковые с независимым перемещением кулачков модели, наружным диаметром 1000 и 1250мм, предназначен для зажима и обработки заготовок при силовом точении на токарно-винторезных станках модели 165 и его модификациях: 1А165, 1М165, 1Н165, РТ11, РТ817, РТ317. Особенностью конструкции является наличие зубчатого венца на заднем торце патрона для привода патрона.



ООО «ТД "РУССтанкоСбыт"», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ТОКАРНЫЕ ТРУБНЫЕ ПАТРОНЫ ф. 630 и 720мм. ОСНАСТКА и КОМПЛЕКТУЮЩИЕ (ДЛЯ СТАНКОВ РТ783,1Н983,1А983,1М983,РТ983,СА983)



Патроны токарные 4-х кулачковые механизированные комбинированные для станков 1Н983,1Н984, СА 983, СА 984, аналоги Bison-Bial мод. 2615-720-320, 2615-720-340), предназначены для закрепления труб, цилиндрических и эксцентрических деталей, неконцентрического зажима заготовок сложной формы, обеспечиваемой индивидуальной выверкой кулачков, и прутковых материалов на токарных спецстанках.

Патроны работают от механизированного привода, установленного на станке, передающего крутящий момент на зубчатое колесо, расположенное на заднем торце патрона. На шпиндельную бабку станка устанавливаются левый и правый патроны. Патроны имеют винты для настройки на обработку заготовок различной формы сечения.



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ШВП (ШАРИКО-ВИНТОВЫЕ ПАРЫ, ПЕРЕДАЧИ) ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ (3-й класс точности)



**ШВП (ШАРИКО-ВИНТОВЫЕ ПАРЫ)** ШВП (шарико-винтовая передача) - предназначена для преобразования вращательного движения в прямолинейное. Применяются в деревообрабатывающих и металлообрабатывающих станках, промышленных роботах, радиотелескопах, в транспортных средствах, нестандартном оборудовании и т.д..

Детали ШВП изготавливаются из высококачественной легированной стали.

ШВП бывают корпусными и бескорпусными.

Кинематическая точность: внутришаговая 4-6мкм, накопленная на длине 1000мм до 20мкм.

Преимущества ШВП - это эффективная передача трения качения (КПД 90%). Экономия веса. Высокая точность и жесткость.

ШВП обеспечивает точное и плавное перемещение как малыми, так и быстрыми шагами.

ШВП прошедшие закалку и шлифовку способны работать длительное время с минимальным износом и высокой точностью.

ШВП защищены от попадания стружки и грязи внутрь гайки.

ШВП предусматривают регулировку натяга и зазора.



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## Ходовая номенклатура

1	ШВП	1П756ДФ3.18.000	1П756ДФ3, РСЗ; Лобщ=1930 мм Лрезьб=1020 мм
2	ШВП	1П756ДФ3.22.000	1П756ДФ3, РСЗ; Лобщ= 1930мм Лрезьб=1020 мм
3	ШВП	1П756ДФ3.56.000	1П756ДФ3, РСЗ; Лобщ=885 мм Лрезьб=674 мм
4	ШВП	1П756ДФ3.55.000	1П756ДФ3, РСЗ; Лобщ=885 мм Лрезьб=674 мм
5	ШВП	16М30Ф3.55.000	16М30, РСЗ; Лобщ=1190 мм Лрезьб=916 мм
6	ШВП	16М30Ф3.54.000 (РТ772Ф3)	16М30, РСЗ; Лобщ=1190 мм Лрезьб=916 мм
7	ШВП	16М30Ф3.56.000	16М30, РСЗ; Лобщ=1058 мм Лрезьб=857 мм
8	ШВП	16М30Ф3.57.000	16М30, РСЗ; Лобщ=1190 мм Лрезьб=916 мм
9	ШВП	16М30Ф3.18.000 (РТ772Ф3)	16М30, РСЗ; Лобщ=2420 мм Лрезьб=1690 мм
10	ШВП	16К30Ф323.05.000	16К30, 16М30 РСЗ; Лобщ=2390 мм Лрезьб=1690 мм
11	ШВП	16К30Ф302.55.000	16К30, 16М30 РСЗ; Лобщ=750 мм Лрезьб=505 мм
12	ШВП	16К30Ф30.18.000	16К30, 16М30 РСЗ; Лобщ=2450 мм Лрезьб=1590 мм
13	ШВП	РТ755Ф3.63.000	РТ 755Ф3, РСЗ; Лобщ=2060 мм Лрезьб=1350 мм
14	ШВП	РТ755Ф3.70.000	РТ 755Ф3, РСЗ; Лобщ=3730 мм Лрезьб=3082 мм
15	ШВП	РТ755Ф3.50.000	РТ 755Ф3, РСЗ; Лобщ=1200 мм Лрезьб=783 мм
16	ШВП	РТ755Ф3.53.000	РТ 755Ф3, РСЗ; Лобщ=1310 мм Лрезьб=782 мм
17	ШВП	РТ717Ф3.18.000	РТ 717Ф3, РСЗ; Лобщ=3890 мм Лрезьб=3064 мм
18	ШВП	СА630С30Ф3-18.004.02	СА630Ф3, Саста; Лобщ= мм Лрезьб= мм
19	ШВП	СА630С30Ф3.55А.100	СА630Ф3, Саста; Лобщ= мм Лрезьб= мм
20	ШВП	16К20Т1.153.000.000/010/020	16К20Т1.02 КР.Пролетарий; Лобщ=750 мм Лрезьб=425 мм
21	ШВП	16К20Т1.154.000.000/010/020	16К20Т1.02 КР.Пролетарий; Лобщ= 1786 мм Лрезьб=1180 мм
22	ШВП	16К20Т1.158.000.000/020	16А20Ф3.С32/С39 КР.Пролетарий; Лобщ= 622 мм Лрезьб=407 мм
23	ШВП	16К20Т1. 159.020.000/020	16А20Ф3.С32/С39 КР.Пролетарий; Лобщ=1727 мм Лрезьб= 1192 мм
24	ШВП	30.06.600	1В340Ф3, Бердичев; Лобщ=365 мм Лрезьб=225 мм
25	ШВП	1325Ф3. 220.600	1В340Ф3, Бердичев; Лобщ= 760 мм Лрезьб=490 мм
26	ШВП	52.02. 20.600БА	1П420ПФ3, Бердичев; Лобщ= 1580 мм Лрезьб= 1200 мм
27	ШВП	52.02. 30.600А	1П420ПФ3, Бердичев; Лобщ= 710 мм Лрезьб= 500 мм
28	ШВП	СВ141П.11.000	СВ141П Стерлитамак, ИжМаш; Лобщ= 780 мм Лрезьб= 470 мм
29	ШВП	СВ141П.33.000	СВ141П Стерлитамак, ИжМаш; Лобщ= 465 мм Лрезьб=255 мм
30	ШВП	2С132ПМФ2.36.000	2С132ПМФ2, Стерлитамак, Зил; Лобщ= 877 мм Лрезьб=592 мм
31	ШВП	2С132ПМФ2.39.000	2С132ПМФ2, Стерлитамак, Зил; Лобщ=1207 мм Лрезьб=830 мм
32	ШВП	2С150ПМФ4.27.040	СС2ВПМФ4 2С150пМФ4, Стерлитамак, Зил; Лобщ=1410 мм Лрезьб=1039 мм
33	ШВП	2С150ПМФ4.39.020	СС2ВПМФ4 2С150пМФ4, Стерлитамак, Зил; Лобщ=1168 мм Лрезьб=804 мм
34	ШВП	3Д725.502.010;	5Е756Ф, Воронеж с/з; Лобщ=825 мм Лрезьб=765 мм
35	ШВП	3Е756.305.000	5Е756Ф, Воронеж с/з; Лобщ=840мм Лрезьб=645 мм
36	ШВП	3Л722В.162.000	3Л722В 3Л741В, Липецк,с/з ; Лобщ= 770мм Лрезьб=620 мм
37	ШВП	3Л722В.323.000	3Л722В 3Л741В, Липецк,с/з ; Лобщ=870 мм Лрезьб=625 мм
38	ШВП	4Л721Ф1.15.120	4Л721Ф1, Троицк; Лобщ=350 мм Лрезьб=238 мм
39	ШВП	4Л721Ф1.20.220	4Л721Ф1, Троицк; Лобщ= 492мм Лрезьб=335 мм
40	ШВП	500МФ4.308.003	ИР500ПМФ4, Иваново; Лобщ=1167 мм Лрезьб=858 мм
41	ШВП	500МФ4.407.003	ИР500ПМФ4, Иваново; Лобщ=1308 мм Лрезьб=1060 мм
42	ШВП	500МФ4.107.003	ИР500ПМФ4, Иваново; Лобщ=1478 мм Лрезьб=1150 мм
43	ШВП	6Т13Ф3-1.300.001	ГФ2171 6Т13Ф3, Н.Новгород; Лобщ=980 мм Лрезьб=520 мм
44	ШВП	6Т13Ф3-1.600.001	ГФ2171 6Т13Ф3, Н.Новгород; Лобщ=1082 мм Лрезьб=630 мм
45	ШВП	6Т13Ф3-1.700.001	ГФ2171 6Т13Ф3, Н.Новгород; Лобщ=1555 мм Лрезьб=1224 мм
46	ШВП	6Р13Ф3-37.61.001	ГФ2171 Н.Новгород; Лобщ=1072 мм Лрезьб=600 мм
47	ШВП	6Р13Ф3-01.38.001	ГФ2171 Н.Новгород; Лобщ=835 мм Лрезьб=430 мм
48	ШВП	6Р13Ф3-70.001	ГФ2171 Н.Новгород; Лобщ= 1620 мм Лрезьб=1204 мм
49	ШВП	ГФ2171С6.300.001	ГФ2171 Н.Новгород; Лобщ= 940 мм Лрезьб=580 мм
50	ШВП	ГФ2171С6.700.001	ГФ2171 Н.Новгород; Лобщ= 1555 мм Лрезьб=1224 мм

ООО «ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

## ПОЛЕЗНАЯ ОСНАТКА К ПРОМЫШЛЕННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ



**МАСЛОУКАЗАТЕЛИ (ГЛАЗКИ)**



**КРЕСТОВЫЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ**



**МУФТЫ ЛИР**



**МУФТЫ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ (ЭТМ, ЭМ, и т.д.)**



**ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРУЖИН**

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)





**РОЛИКИ ДЛЯ НАКАТКИ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ УБТ (ИЗГОТОВЛЕНИЕ РОЛИКОВ НАКАТКИ)**



**ЦЕНТРА, ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ**

**ТЯЖЕЛЫЕ ЦЕНТРА**



**ТРУБКИ ПОДАЧИ СОЖ 1/2" и 1/4"**

**ЦЕНТРА ВРАЩАЮЩИЕСЯ**

ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)



## ИЗГОТОВЛЕНИЕ НОЖЕЙ ДЛЯ НОЖНИЦ ПО МЕТАЛЛУ (ГИЛЬОТИН)



Нож к гильотине НБ5222, размер 360x75x25 (комплект, 4 шт.) Нож к гильотине НГ5224, размер 450x60x16 (комплект, 2 шт.)

Нож к гильотине Н7120, размер 508x70x25 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н313, размер 500x120x50 (комплект, 2 шт.)

Нож к гильотине СТД-9А, размер 510x60x20 (комплект, 10 шт.) Нож к гильотине Н3121, размер 520x75x25 (комплект, 8 шт.)

Нож к гильотине НД3317Г, размер 520x75x25 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине НА3121, размер 540x60x16 (комплект, 8 шт.)

Нож к гильотине НК3416, размер 540x60x16 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине НБ3118, размер 540x60x16 (комплект, 8 шт.)

Нож к гильотине НК3418, размер 540x60x16 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н475, размер 550x60x16(M12) (комплект, 8 шт.)

Нож к гильотине, размер 550x60x16(M12) косые (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н477, размер 550x60x18(ф17) косые комплект, 8шт.

Нож к гильотине Н477, размер 550x60x22(ф17) (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н3218Б401, размер 550x60x20 (ф14) (комплект, 8 шт.)

Нож к гильотине Н3118, размер 550x60x20 (M12) (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине НГ13 старые, размер 550x60x24 (ф18)

Нож к гильотине НГ13 новые, размер 670x60x24 (ф18) (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине Н3111, размер 550x70x25 (ф18)

Нож к гильотине НД3221, размер 570x75x25/27 косые (M16) (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н478, размер 570x75x25/27 косые (M16) (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н478М, размер 575x70x20 косые (M16) (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н3118-||-404, размер 590x60x16 (ф14) (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Н3121 комплект, размер 625/310x60x25 (комплект, 6/2 шт.) Нож к гильотине Ст10/2550, размер 700/500/186x65x21 (комплект, 7/1/1 шт.) Нож к гильотине Bledizdelie, размер 725x50x12,5 (комплект, 2 шт.) Нож к гильотине НГ 474, размер 732x74x18(ф18) (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине НА3218, размер 795x75x25 (комплект, 8 шт.)

Нож к гильотине SNIA 3150, размер 801x99x30 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине NTH 3150/25, размер 800x120x36 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине ScTP/16/3150, размер 810x125x35 (комплект, 8 шт.) Нож к гильотине Bledizdelie, размер 825x25x12,5 (комплект, 2 шт.) Нож к гильотине ScTP/16/3150, размер 860x75x25 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине ScTP/10/2500, размер

**ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16**

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)

870x100x25 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине H472, размер 900x55x16 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине H407, размер 1010x120x25 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине JAROMET, размер 1026/513x60x20 (комплект, 4/2 шт.) Нож к гильотине NTE-E 3150, размер 1055x80x20 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HA3221, размер 1070x100x30 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HB3118, размер 1080x75x20 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HA3222, размер 1080x100x25 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HB3221, размер 1080x100x25 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HB3221, размер 1080x100x30 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HK3421, размер 1080x105x28 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HA3222, размер 1080x125x30 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HB3222, размер 1080x140x35 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине HA3225, размер 1080x165x45 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине H478A, размер 1100x125x30 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине H481комплект, размер 1100x140/150x40 (комплект, 3/3 шт.)

Нож к гильотине H483, размер 1100x165x45 (комплект, 6 шт.) Нож к гильотине ScTP25 Schermesser, размер 1250/1000x100x40(45) (комплект, 2/4 шт.) Нож к гильотине H5222A, размер 90x80x15 зарубки передний -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 101x85x11 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 130x40x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 130x63x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 130x80x15 зарубки левый -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 130x80x15 зарубки правый -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 134x84x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 161x77x60 зарубки -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 175x117x11 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине H5222A, размер 340x120x30 рубки круга -1 шт.

Нож к гильотине H5222A, размер 338x125x35 рубки круга -1 шт. Нож к гильотине HB5221, размер 101x85x11 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HB5221, размер 130x63x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HB5221, размер 134x84x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HB5221, размер 175x117x11 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HB5222, размер 105x40x20 зарубки - 3 шт. Нож к гильотине HB5222, размер 120x65x55,5 зарубки -1 шт. Нож к гильотине HB5222, размер 300x75x25 рубки листа -2 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 101x85x11 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 105x40x20 зарубки -3 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 120x65x55,5 зарубки -1 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 130x63x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 134x84x12 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 175x117x11 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HG 5222, размер 300x75x25 рубки листа -2 шт. Нож к гильотине HG 5223, размер 105x40x20 зарубки -3 шт. Нож к гильотине HG 5223, размер 120x65x55,5 зарубки -1 шт. Нож к гильотине STD 14001, размер 80x60x17 рубки швеллера -1 шт.

Нож к гильотине STD 14001, размер 105x85x17 рубки швеллера №10 -1 шт. Нож к гильотине STD 14001, размер 120x88x17 рубки швеллера №10 -1 шт. Нож к гильотине STD 14001, размер 140x100x17 рубки швеллера №10 -1 шт. Нож к гильотине STD 14001, размер 195x60x17 рубки швеллера -1 шт. Нож к гильотине СМЖ 172, размер 110x40x18 -2 шт. Нож к гильотине СМЖ 322, размер 158x50x42,5 -2 шт. Нож к гильотине СМЖ 322, размер 160x50x42,5 -2 шт. Нож к гильотине H513, размер 250x70x18 -1 шт. Нож к гильотине H513, размер 121x72x15 -1 шт. Нож к гильотине H513, размер 108x62x15 -1 шт. Нож к гильотине H513, размер 89x54x17 -1 шт. Нож к гильотине H513, размер 72x50x15 -1 шт. Нож к гильотине HB 1429, размер 177x111x14,5 рубки уголка -1 шт. Нож к гильотине HB 1429, размер 95x40x14,5 зарубки -1 шт. Нож для ИПР 450 Нож для ИПР 300М Нож для ИПР 300 Нож для ИПР 250 Нож для ИПР 150М Ножи для гильотины 1300x80x20



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)





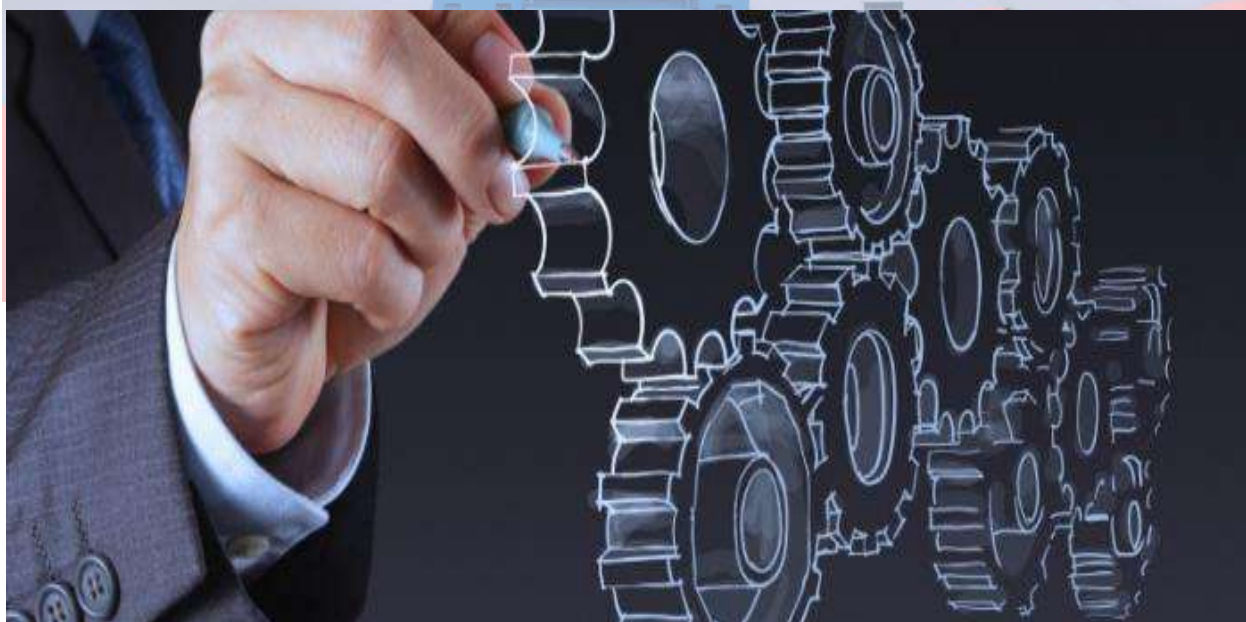
**ООО «ТД РУССтанкоСбыт»,**

**Юридический адрес: 129329, г. Москва, ул.Кольская, д. 7, стр.9,  
офис 16 ИНН/КПП 7718986022 / 771601001.**

**Р/с 40702810938000003118 в ПАО «Сбербанк России»**

**г. Москва . К/с 30101810400000000225**

**БИК 044525225 ОГРН 1147746714521.**



ООО « ТД "РУССтанкоСбыт», 129329, г.Москва, ул.Кольская д.7 стр.9, офис 16

+7(910) 645-28-45, +7 (499) 390-85-04 [www.russtanko-rzn.ru](http://www.russtanko-rzn.ru) [russtankosbyt@mail.ru](mailto:russtankosbyt@mail.ru)