

# МАШИНОСТРОЕНИЕ

## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ МНОГООКООРДИНАТНЫЙ БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ 6562МК

Размеры рабочей поверхности стола, мм.....(400 – 800) × (600 – 2000)  
 Диаметр встроеного круглого стола, мм.....500, 600, 800  
 Расстояние от торца шпинделя в вертикальном  
 положении до поверхности стола, мм ..... 50 – 800  
 Частота вращения шпинделя, об/мин.....4000, 5000, 8000  
 Мощность привода главного движения, кВт.....17  
 Скорость быстрых перемещений, м / мин.....40

Новая для ОАО «УЗТС» компоновка с поперечноподвижной стойкой; продольный стол, со встроеным в него круглым; двухкоординатная поворотная шпиндельная головка. Конструкция отвечает современному техническому уровню фрезерного станка, предназначенного для обработки сложных поверхностей с высокой точностью.



## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО- ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ 6532Ф4

Размеры рабочей поверхности стола, мм.....(400 – 800) × (800 – 2000)  
 Грузоподъемность стола, кг.....500 - 2000  
 Расстояние от торца шпинделя в вертикальном  
 положении до поверхности стола, мм..... 50 - 800  
 Частота вращения шпинделя, об/мин.....2000, 4000  
 Мощность привода главного движения, кВт.....15, 17

Создан в качестве модификации (оснащение ЧПУ) изготавливаемых с 1995 станков с крестовоподвижным столом шириной 400мм (серия 6532). Станки отличаются высокой жесткостью несущей системы и наличием поворотного вертикально-горизонтального шпинделя.



## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ ПРОДОЛЬНО-ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ 6675

Размеры рабочей поверхности стола, мм...(1500 - 3500) X (6000 - 14000)  
 Расстояние между стойками, мм.....2600 - 4600  
 Расстояние от торца шпинделя в вертикальном  
 положении до поверхности стола, мм .....1350, 1850  
 Частота вращения шпинделя, об/мин.....4000, 8000  
 Мощность привода главного движения, кВт.....28  
 Скорость быстрых перемещений, м / мин.....40

Пример комплексного проекта: новые продольно-обрабатывающие станки с подвижным порталом, предназначенные для обработки длинномерных деталей транспортного машиностроения, авиастроения, крупной штамповой оснастки автомобилестроения.



В основе проектной деятельности Инженерного товарищества «Комплекс-Центр» - создание нового поколения серийной продукции ОАО «УЗТС», востребованной возрождающимся российским рынком и конкурентной импорту.

Универсальные фрезерные станки нового поколения представляются тремя базовыми моделями: 6532Ф4, 6562МК, 6675. Каждая базовая модель - представитель типоразмерного ряда с указанными в таблицах характеристиками.

Одновременно с проектированием серийных станков производится создание высокоэффективного специального оборудования.

## СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ модель УФ5527

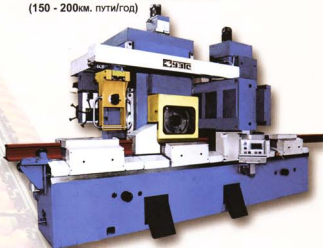
для обработки рамных деталей тележек  
грузовых вагонов,  
производительность:  
0,8 деталей/час - при обработке  
балки наддресорной  
(2880 деталей/год);  
1,6 деталей/час - при  
обработке рамы  
боковой  
(5760 деталей/год)



# ЖЕЛЕЗНЫЕ

## СТАНОК РЕЛЬСОФРЕЗЕРНЫЙ модель РФС6992М

для обработки профиля головки рельсов,  
производительность:  
150 - м нити/час - при обработке одиночных рельсов;  
250 - м нити/час - при обработке плетей  
(150 - 200км. пути/год)



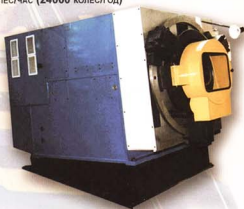
## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ модель УФС570М

для обработки корпуса  
автосцепки,  
производительность:  
1,0 корпус/час  
(3600 корпусов/год)



## СТАНОК КОЛЕСОРАСТОЧНОЙ модель КРС2791

для обработки отверстия ступицы цельнокатаных жд колес,  
производительность:  
8 колес/час (24000 колес/год)



С 1995 года Инженерное товарищество «Комплекс-Центр» активно сотрудничает с предприятиями Российских железных дорог и заводами транспортного машиностроения. Крупнейшей работой является создание рельсофрезерных станков серии РФС6992, решивших проблему репрофилирования старогодных рельсов на 15 важнейших железных дорогах России.

Приобретенный опыт репрофилирования рельсов и проведение исследования скоростного профильного фрезерования легли в основу предложений нового оборудования для высокоточного репрофилирования рабочих поверхностей рельса и колеса, радикально влияющих на динамику их взаимодействия.

Суммарный объем поставок Инженерного товарищества «Комплекс-Центр» - более 40 станков на сумму свыше 350 миллионов рублей.

# МЕТАЛЛУРГИЯ

## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ модель КТ6636

для обработки тьюбигов

Размеры рабочей поверхности стола, мм.....	2000 × 1600
Грузоподъемность стола, кг.....	16000
Длина обрабатываемых тьюбигов, мм.....	1400 - 2000
Высота обрабатываемых тьюбигов, мм.....	750 - 1500
Частота вращения шпинделя, об/мин.....	50 - 2000
Мощность привода главного движения, кВт.....	30
Внутренний конус шпинделя.....	ISO 50
Производительность шт / год.....	2340

Станки предназначены для обработки плоских поверхностей тьюбигов (радиальных и торцовых бортов), в том числе, для колец с непараллельными торцами. Могут поставаться в составе комплексов, включающих радиально-сверлильные или агрегатированные сверлильные многошпиндельные станки.



## СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ

модель ВФ6997

для обработки валков прокатных станов

Диаметр бочки обрабатываемого валка, мм.....	260 - 1200
Длина обрабатываемого валка, мм.....	1050 - 5500
Наибольшая масса валка, кг.....	26000
Частота вращения шпинделя, об/мин.....	20 - 2000
Мощность привода главного движения, кВт.....	45
Внутренний конус шпинделя.....	ISO 50
Производительность, т. / год.....	1908 - 2862

Предназначен для фрезерования двух торцов и обработки центральных отверстий за одну установку валка до токарной обработки и фрезерования треф, лысок, шпоночных пазов с обоих торцов за вторую установку.

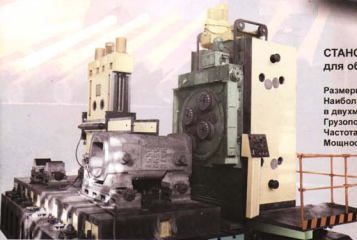


## СТАНОК ТОРЦЕФРЕЗЕРНЫЙ модель УФ5968

для обработки изложниц

Размеры рабочей поверхности стола, мм.....	5000 × 2200
Наибольшие размеры детали, обрабатываемой в двухместном приспособлении, мм.....	3800 × 2000 × 1500
Грузоподъемность стола, кг.....	36000
Частота вращения шпинделя (4 шт.), об/мин.....	63
Мощность привода главного движения, кВт.....	45

Станок оригинальной конструкции предназначен для высокопроизводительной обработки плоских поверхностей большой протяженности с весьма значительными (до 100 мм) припусками. Изготовлены в 1995 году на ОАО «УЗТС» для металлургических комбинатов в г. Мариуполе и Днепропетровске, Украина.



При этом учитываются особенности эксплуатации отраслей-потребителей, состояние производственных мощностей заводов-изготовителей, возможности комплексного использования современных высококачественных комплектующих изделий.

Основополагающие компоновочные и конструктивные решения защищены рядом патентов.

Создаваемое специальное оборудование иллюстрируется примерами проектов и поставок для предприятий металлургии и железнодорожного транспорта.

# ДОРОГИ

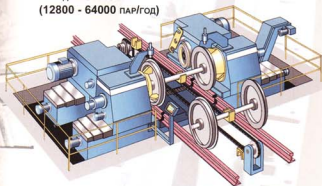
## СТАНКИ ОСЕФРЕЗЕРНЫЕ БАЗОВАЯ МОДЕЛЬ **ОФ6956**

для обработки железнодорожных осей,  
 производительность: от 0,9 осей/час (3000 осей/год)-при  
 обработке осей локомотивов;  
 до 24 осей/час (86400 осей/год)-при  
 обработке вагонных осей



## СТАНОК КОЛЕСОФРЕЗЕРНЫЙ модель **КФ6985**

для обработки колесных пар,  
 производительность:  
 от 4 до 20 пар/час  
 (12800 - 64000 пар/год)



## СТАНКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ для обработки корпусов буксы и поглощающего аппарата

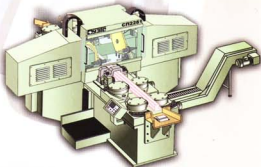
модель **АП2272Н1, АП2272Н2** - расточные производительность:  
 1,7 корпуса/час (6000 корпусов/год), 3,3 корпуса/час (12000  
 корпусов/год)

модель **АП6551** -ФРЕЗЕРНЫЙ  
 ВЕРТИКАЛЬНО-ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ  
 производительность:  
 3,93 корпуса/час  
 (12000 корпусов/год)



## СТАНОК РЕЛЬСОСВЕРЛИЛЬНЫЙ модель **СП2281**

для сверления одиночных отверстий с программируемым  
 двухкоординатным смещением осей в шейке рельсового  
 проката,  
 производительность: 3,64 остряков/час (13100 остряков/год)  
 при толщине стенки до 60мм ;  
 1,1 рельсов рамных/час (4000 рельсов рамных/год)



## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ С ПРОДОЛЬНО - ПОДВИЖНЫМ ПОРТАЛОМ модель **СП6675**

для обработки деталей стрелочных переводов,  
 оснащенный приспособлением для обработки  
 двух остряков одновременно,  
 производительность : до 2 остряков/час  
 (до 7200 остряков/год)

