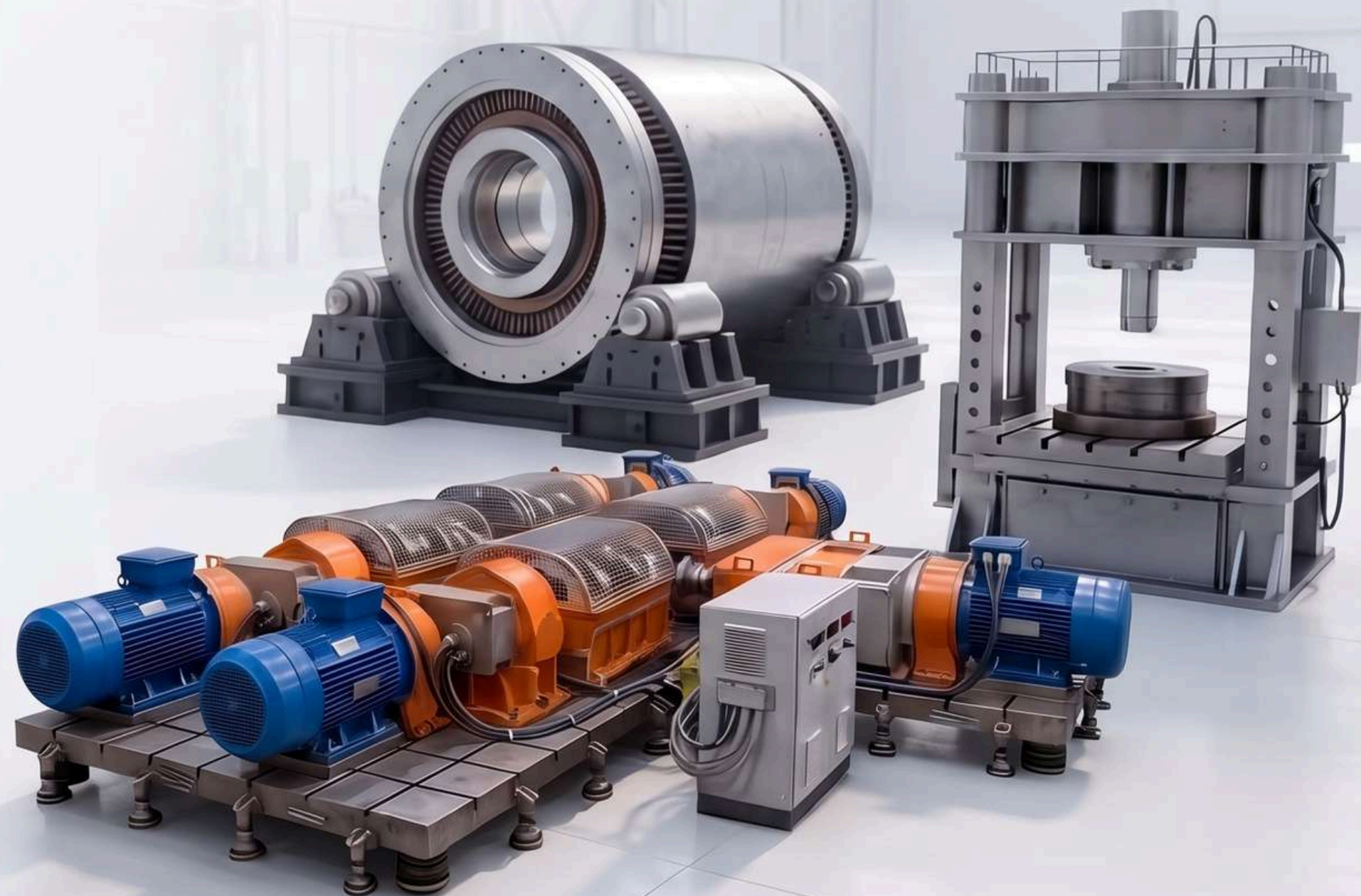


Нестандартное промышленное оборудование

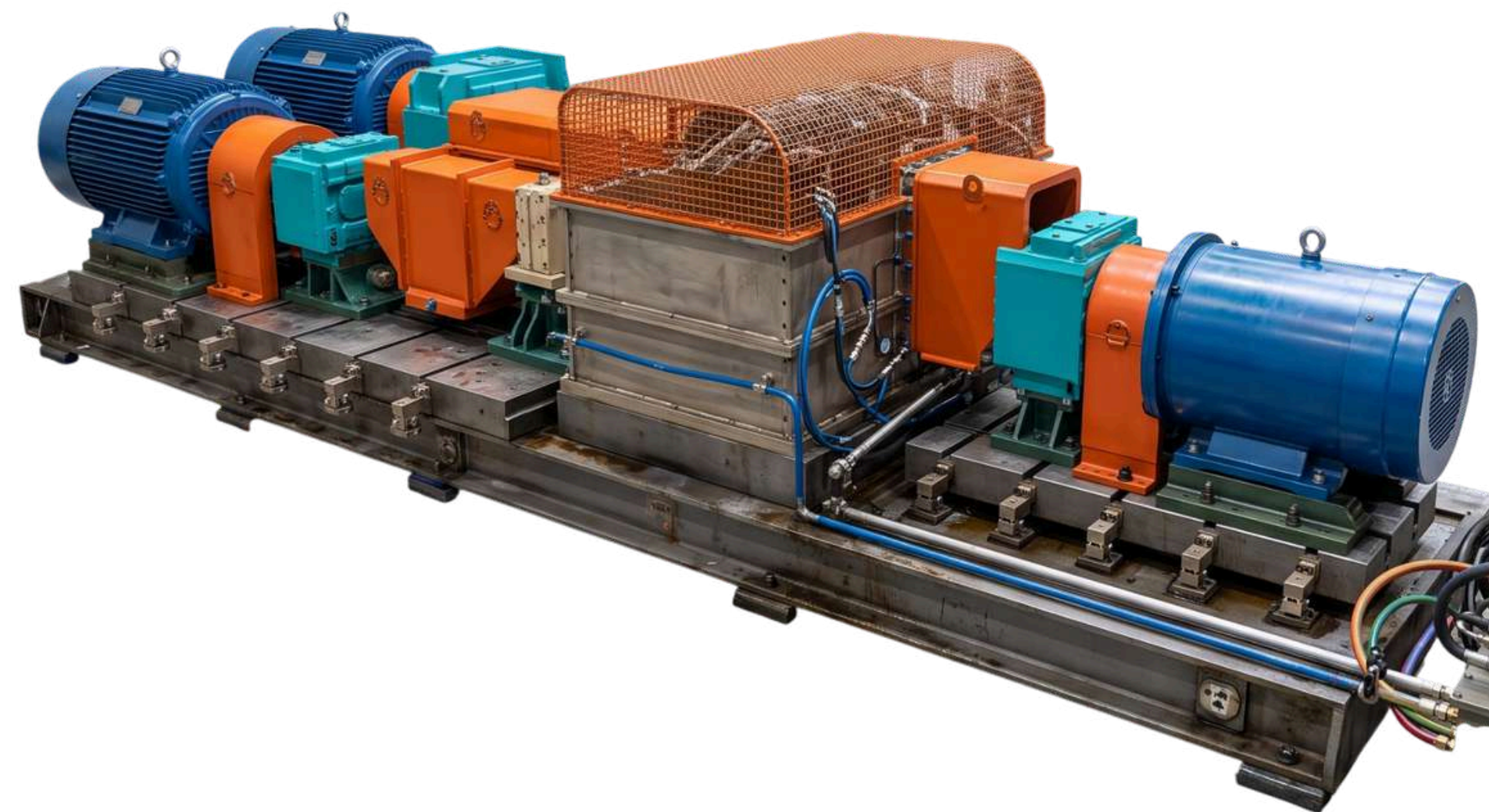
Референс-лист проектов



Стенд для испытаний на долговечность агрегатов трансмиссии



Ступицы коробки переднего и заднего мостов нагружаются с заданной частотой вращения определенным моментом. Нагружение ступиц достигается разностью моментов подаваемых на приводной фланец по отношению к ступицам. Изменение частоты вращения приводного фланца раздаточной коробки регулируется изменением частоты вращения вала электродвигателя привода.



Автомобилестроение, производство грузовых автомобилей

Сдан: июль 2025 г.

Стенд для испытаний на долговечность агрегатов трансмиссии



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Система управления	--	Электронная
2	Число скоростей вращения узла привода	шт	1
3	Объём бака охлаждающей воды	л	80
4	Рабочее давление охлаждающей воды	МПа	0,6
5	Напряжение питания (наличие N и PE) по ГОСТ 13109	В	3~380, 50Гц
6	Общая потребляемая мощность не более	кВт	1105
7	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	8,8×2,55×1,35
8	Масса не более	кг	48350

Стенд испытаний ведущих мостов на долговечность



Стенд предназначен для выполнения испытаний на механическую прочность ведущих мостов автомобиля «УРАЛ». Ступицы мостов нагружаются с заданной частотой вращения определенным моментом. Нагружение ступиц достигается разностью моментов, подаваемых на приводной фланец по отношению к ступице. Изменение частоты вращения приводного фланца моста регулируется изменением передаточного числа на ременной передаче узла привода.



Автомобилестроение, производство грузовых автомобилей

Мощность: до 650 кВт

Масса: до 65 тонн

Сдан: октябрь 2025 г.

Стенд испытаний ведущих мостов на долговечность



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Система управления	--	Электронная
2	Число скоростей вращения узла привода	шт	2
3	Объём бака охлаждающей воды	л	80
4	Рабочее давление охлаждающей воды	МПа	0,6
5	Напряжение питания (наличие N и PE) по ГОСТ 13109	В	3~380, 50 Гц
6	Общая потребляемая мощность не более	кВт	650
7	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	9,5×8×1,3
8	Масса не более	кг	65000

Раскруточная машина



Раскруточная машина предназначена для правки угловых, местных и общих искривлений полуфабрикатов из алюминиевых и магниевых сплавов методом раскрутки. Оборудование также применяется для устранения неплоскостности полуфабрикатов, обеспечивая неплоскостность не более 0,5 мм на 1 метр длины.



Цветная металлургия, производство полуфабрикатов из алюминиевых и магниевых сплавов

Сдан: декабрь 2025 г.

Раскруточная машина



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Угол поворота поворотного механизма	°	120° (по 60° в каждую сторону относительно оси симметрии).
2	Рабочее давление жидкости в системе поворотного узла	МПа	16
3	Рабочий ход губок тисков (задних и передних)	мм	160
4	Рабочее давление жидкости в системе тисков (задних и передних)	МПа	16
5	Ход заднего захвата	мм	Min: 150 Max: 6150
6	Мощность привода перемещения заднего захвата	кВт	3
7	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	20×3,5×2

Стапель для сборки каркасов кузова трамвайных вагонов



Стапель (оборудование) предназначено для проведения работ по сборке каркасов кузова трамвайных вагонов. Эстакады (механизированные) обеспечивают возможность беспрепятственного доступа к каркасу кузова для выполнения операций по сборке-сварке по нижнему поясу.



Транспортное машиностроение, производство городского электрического транспорта

Сдан: апрель 2026 г.

Стапель для сборки каркасов кузова трамвайных вагонов



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Габаритные размеры (Д×Ш×В)	мм	23346×6046×3552
2	Вес	кг	19 501
3	Максимальная высота подъема трапа от уровня пола	мм	2400
4	Допустимая нагрузка на согласующий трап	кг	250
5	Допустимая нагрузка на основной трап	кг	1000
6	Напряжение питания	В	380V AC
7	Частота сети	Гц	50 (3L+N+PE)
8	Мощность номинальная	кВт	55
9	Мощность максимальная	кВт	62,5
10	Количество исполнительных устройств	шт	14
11	Потребляемая мощность исполнительных устройств	кВт	47,3

Пресс холодного выдавливания



Гидравлический пресс для холодного выдавливания пазов в короткозамыкающих кольцах предназначен для выдавливания пазов в производственных заготовках по заданным программам, с возможностью изменения диаметра расположения пазов, количества пазов и их глубины.



Электротехническая промышленность
Сдан: май 2026 г.

Пресс холодного выдавливания пазов в короткозамыкающих кольцах



№	Наименование параметра	Ед. изм.	Величина
1	Наружный диаметр колец	мм	от 250 до 1100
2	Внутренний диаметр колец	мм	от 100 до 900
3	Диаметр расположения пазов (рабочий диаметр)	мм	от 200 до 1000
4	Толщина колец	мм	от 40 до 100
5	Число пазов (равномерно по диаметру) при ручном регулировании	шт.	от 20 до 120
6	Число пазов (равномерно по диаметру) при жесткой переналадке	шт.	28, 34, 38, 46, 50, 58, 70, 102, 104, 106, 108
7	Глубина пазов	мм	от 15 до 25
8	Позиционное отклонение расположения пазов	мм	0,3
9	Усилие пресса, не менее:		
10	– рабочее	кН	1000
11	– обратного хода	кН	300
12	Усилие прижимов	кН	500
13	Ход выдвижного стола, не менее	мм	500
14	Максимальный ход инструмента, не менее	мм	100
15	Точность хода инструмента	мм	±0,5
16	Грузоподъемность стола, не менее	кг	500
17	Производительность гидронасоса	л/мин	20 не менее
18	Грузоподъемность крана, не менее	кг	500
19	Высота подъема кольца краном	мм	1000
20	Емкость гидробака, не менее	л	100
21	Подключение от сети	В	380 В / 50 Гц

Кантователь пресс-форм



Кантователь предназначен для поворота пресс-форм массой до 40 тонн вокруг горизонтальной оси на 90 градусов при проведении технического обслуживания и ремонта. Кантователь состоит из двух подвижных платформ.



Автомобилестроение, производство легковых автомобилей

Сдан: май 2026 г.

Кантователь пресс-форм

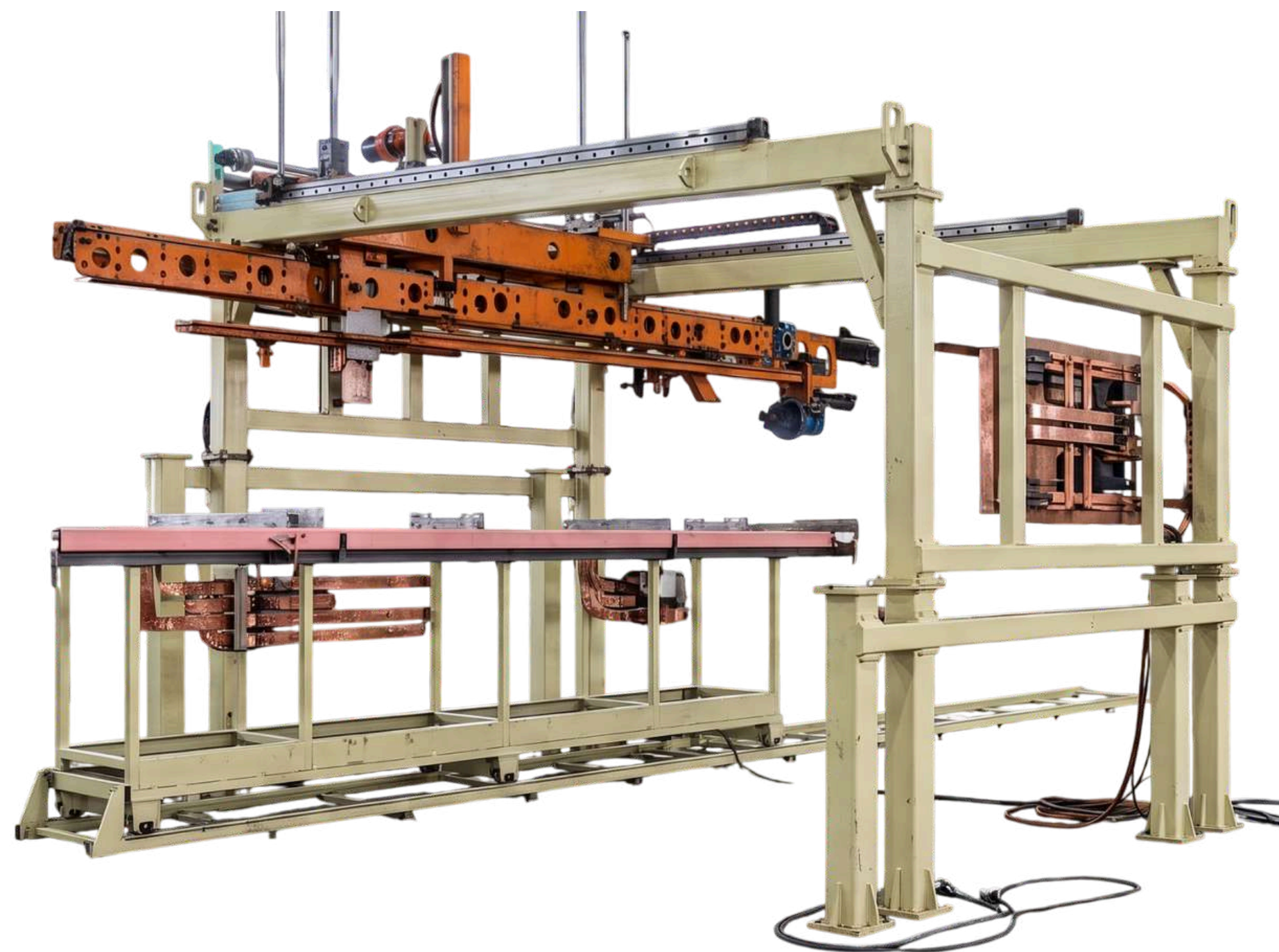


№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Размеры основания кантователя, Д×Ш	мм	4400×2800
2	Высота площадки (стола) кантователя, на который закатывается пресс-форма	мм	1655
3	Максимальный вес пресс-формы	кг	40 000
4	Угол поворота пресс-формы	град	90
5	Максимальные габариты пресс-форм, Д×Ш×В	мм	2600×1560×2000
6	Максимальная грузоподъемность оборудования	кг	40 000
7	Рабочее давление гидростанции	МПа	16
8	Напряжение питания (наличие N и PE) по ГОСТ 13109	В	3~380, 50Гц
9	Общая потребляемая мощность, не более	кВт	38
10	Габаритные размеры общие, Д×Ш×В	мм	7000×3600×2745
11	Масса, не более	кг	23000

Установка заводки стержней в статор турбогенератора



Установка предназначена для автоматизированной заводки стержней в пазы статора турбогенератора. Оборудование обеспечивает перемещение стержней, их позиционирование и подачу в статор с заданной точностью. Конструкция установки предусматривает работу с крупногабаритными статорами и стержнями различной длины.



Электротехническая промышленность
Сдан: май 2026 г.

Установка заводки стержней в статор турбогенератора



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Максимальная грузоподъемность системы	кг	200
2	Длина перемещения поперечной балки	мм	4500
3	Высота перемещения подающей балки	мм	1000
4	Дальность подачи стержня	мм	8410
5	Минимальная длина стержня	мм	4393
6	Максимальная длина стержня	мм	7473
7	Минимальная длина пазовой части стержня	мм	2860 (2700)
8	Максимальная длина пазовой части стержня	мм	5536 (5316)
9	Масса стержня	кг	Min: 66,2 Max: 141,6
10	Количество стержней	шт.	Min: 105 Max: 141
11	Количество стержней, перемещаемых за один цикл	шт.	6
12	Напряжение питания (наличие N и PE) по ГОСТ 13109	В	3~380, 50Гц
13	Общая потребляемая мощность не более	кВт	30
14	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	10,6×8,6×5,5
15	Масса	кг	7200

Раздвижной кантователь для вращения статоров турбогенераторов



Раздвижной кантователь предназначен для установки и вращения крупногабаритных статоров турбогенераторов при проведении сборочных, ремонтных и технологических операций. Конструкция позволяет адаптировать оборудование под статоры различных размеров и обеспечивает вращение изделия в обе стороны.



Электротехническая промышленность
Сдан: май 2026 г.

Раздвижной кантователь для вращения статоров турбогенераторов



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Диапазон диаметров устанавливаемых статоров	мм	от 3000 до 5000
2	Диапазон длины устанавливаемых статоров	мм	от 4500 до 9000
3	Грузоподъёмность кантователя	т	до 300
4	Вращение катков	--	В обе стороны
5	Перемещение	--	Автоматическое или ручное
6	Варианты исполнения	--	Возможны разные исполнения в зависимости от требований по взрывозащите к месту установки

Стенд для гидравлических испытаний изделия «Корпус»



Стенд СГИ-40 предназначен для испытаний изделий «Корпус» на прочность избыточным давлением жидкости. Обеспечивает одновременное испытание 10 изделий, их маркировку и видеосъемку.

Изделия закрепляются на поворотной балке пневматическими зажимами и герметизируются гидравлическими поджимами. После испытаний балка поворачивается для слива жидкости. Рабочая зона ограждена защитными экранами со смотровыми окнами.



Оборонная промышленность
Дата выпуска: 2024 г.

Испытательные стенды для проведения гидравлических испытаний

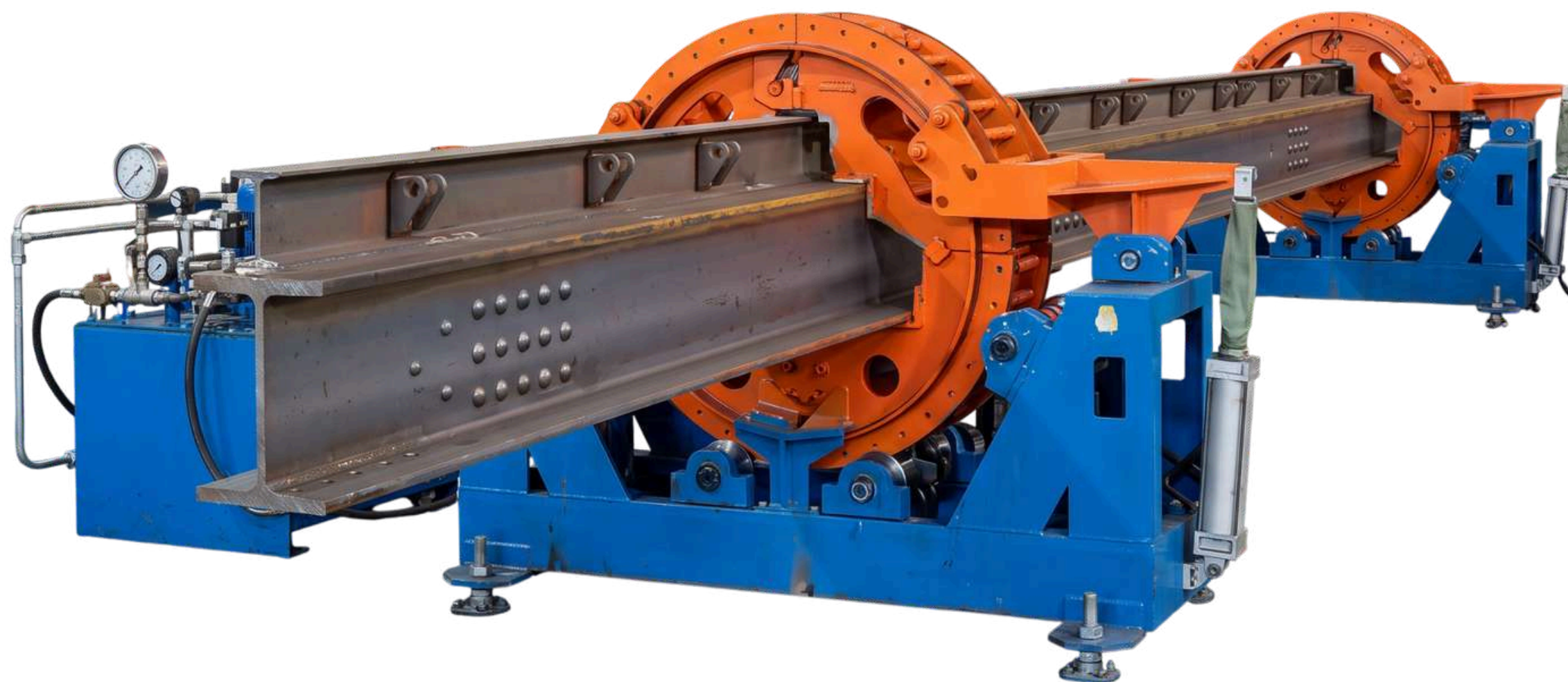


№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Внутренний объём изделия	л	1,8
2	Испытательная жидкость	—	Вода
3	Испытательное давление	МПа	34,32+1,96
4	Выдержка при испытательном давлении	с	10
5	Число одновременно испытываемых изделий	шт.	10
6	Время одного цикла испытаний	мин	Не более 5
7	Расход сжатого воздуха	нл/мин	2500
8	Рабочее давление сжатого воздуха	МПа	0,6
9	Напряжение питания (наличие N и PE) по ГОСТ 13109	В	3~380, 50 Гц
10	Общая потребляемая мощность, не более	кВт	25
11	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	5,2×2,1×2,6
12	Масса, не более	кг	3800

Кольцевой кантователь для хребтовой балки



Кольцевой кантователь предназначен для вращения хребтовой балки при сварке, сборке или других технологических операциях. Он позволяет удобно позиционировать заготовку, обеспечивая доступ к различным участкам для обработки.



Железнодорожное машиностроение
Дата выпуска: 2025 г.

Кольцевой кантователь для хребтовой балки



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Максимальный вес хребтовой балки	кг	2 600
2	Минимальный вес хребтовой балки	кг	2 100
3	Максимальная длина хребтовой балки	мм	13 500
4	Минимальная длина хребтовой балки	мм	12 700
5	Количество хребтовых балок в сутки	шт.	60
6	Частота вращения изделия	об/мин	4,2
7	Угол поворота изделия	градус	360°
8	Давление в системе сжатого воздуха	бар	6
9	Напряжение питания по ГОСТ 13109	В	3~380, 50 Гц
10	Общая потребляемая мощность, не более	кВт	3,5
11	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	7,75×2,2×1,4
12	Масса	кг	1 900

Транспортировочная система для железнодорожных контейнеров



Транспортировочная система железнодорожных контейнеров предназначена для выполнения операции перемещения контейнера к воротам грузового терминала в полуавтоматическом режиме.



Производство оборудования для металлообработки
Дата выпуска: 2026 г.

Транспортировочная система для железнодорожных контейнеров



№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Тип транспортёра	--	Тележки на рельсовом ходу
2	Тип привода	--	Электромеханический (цепной)
3	Типы транспортируемых контейнеров	--	1AAA, 1AA, 1A, 1AX, 1CC, 1C, 1CX
4	Высота установки контейнера	мм	1060
5	Масса контейнера	кг	40 000–45 000
6	Дальность перемещения контейнера	м	2,5–8,5
7	Напряжение питания (наличие N и PE) по ГОСТ 13109	В	3~380, 50 Гц
8	Общая потребляемая мощность, не более	кВт	50
9	Габаритные размеры, Д×Ш×В	м	15,2×4,4×1,4
10	Масса	кг	не более 17 800

Обсудим вашу производственную задачу



Разрабатываем нестандартное оборудование под задачи вашего производства.

Направьте техническое задание или краткое описание задачи — обсудим требования и возможные решения.

Автоматизация и механизация
производственных процессов

8 (800) 600-8342
zakaz@bskb-vega.ru
bskb-vega.ru

Новосибирск, ул. Королева, 29
Пн-Пт, 8:00-17:00

