

СТАНЭКСИМ: гибкие и высокопроизводительные решения для железнодорожного машиностроения

С 2006 года на рынке железнодорожного машиностроения ощущалась значительная нехватка подвижного состава. В этот же период все крупные производители железнодорожной техники, среди которых такие гиганты российского машиностроения как «УВЗ», «Рославльский вагоноремонтный завод», «Алтайвагонзавод», столкнулись с необходимостью технического перевооружения. Возможности действующего производства не позволяли удовлетворять спрос на грузовые вагоны практически всего ряда моделей подвижного состава РЖД. Требовалось повышение производительности и качества продукции.

Многие предприятия начинали с точечной замены изношенных станков, что лишь на короткое время позволяло решить возникающие проблемы, однако в долгосрочной перспективе такая политика не давала желаемого результата. В ходе поставок отдельных станков специалисты компании СТАНЭКСИМ начали проработку комплексных технических решений, направленных в первую очередь на повышение производительности, минимизацию себестоимости изготавливаемых деталей, а также технологическую гибкость поставляемого оборудования.

Компания СТАНЭКСИМ активно развивает направление, связанное с реализацией комплексных решений для предприятий железнодорожного машиностроения. Благодаря накопленному многолетнему опыту компания стала экспертом в этом секторе машиностроения.

В компании работает штат высококвалифицированных технических специалистов, а также служба управления проектами, что позволяет эффективно управлять реализацией технических решений.



За последние годы специалисты СТАНЭКСИМ реализовали ряд крупных комплексных проектов:

- **организация производства вагонной оси,**
- **поставка линии механической обработки крупного вагонного литья,**
- **цех механической обработки стрелочных переводов** и ряд других технологических решений.

Особое внимание уделяется наиболее востребованным на рынке технологиям. Так компания СТАНЭКСИМ предлагает своим клиентам **прогрессивные технологии и современное оборудование для механической обработки ключевых деталей вагонных тележек – рамы боковой и балки наддрессорной.** Эксплуатационный анализ показывает, что на сегодняшний день на железной дороге нередко наблюдаются проблемы, обусловленные тем, что боковые рамы вагонных тележек не выдерживают эксплуатационных нагрузок, в результате чего нередко возникают аварийные ситуации. В качестве основной причины подобных явлений выступают недостаточно жесткие требования к параметрам обработки деталей, а также устаревшие станки, на которых зачастую невозможно получить продукцию высокого качества. С ростом объема железнодорожных перевозок значительно возрастает спрос на качественное железнодорожное литье. При этом увеличивается потребность в мощных и высокопроизводительных станках на предприятиях, специализирующихся на выпуске деталей подвижного состава.

Именно поэтому стратегия СТАНЭКСИМ в данной области направлена на существенное повышение качества такой продукции, как балки наддрессор-



ные и рамы боковые, за счет внедрения в производство станков, технические характеристики которых в части точности и производительности позволяют говорить о металлообработке на принципиально новом уровне.

В настоящее время ощущается насыщение рынка стандартной продукцией, и в то же самое время растет спрос на вагоны повышенной грузоподъемности и подвижной состав специального исполнения. Меняющаяся ситуация на рынке требует от производителей оперативного реагирования и возможность быстро перестроиться на выпуск новой продукции.

Для механической обработки наддрессорных балок и боковых рам тележек грузовых вагонов разработаны и поставлены на ряд предприятий специализированные станочные комплексы, отличающиеся повышенной мощностью и гибкостью.

Технические возможности поставленного оборудования для обработки рам боковых и балок наддрессорных позволяют обрабатывать детали для тележек достаточно широкого ряда моделей, как местного, так и импортного производства с нагрузкой на ось 23,5 тонны, 25 тонн и с перспективой до 27 тонн. Такая гибкость поставленного комплекса дости-

