

Контрольный экземпляр



ПОЗТО

The image features a complex graphic design. At the center is a white speech bubble containing the word 'ПОЗТО' in bold, red, uppercase Cyrillic letters. This speech bubble is set against a light blue background. Surrounding this is a dark blue, irregularly shaped frame. The entire composition is enclosed within a black rectangular border. Below the main graphic, there are two horizontal stripes: a light blue one on top and a dark blue one on the bottom. The background of the entire page is a textured, light beige color.



МИНИСТЕРСТВО
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ГЛАВОСНАСТКА

РИЖСКИЙ
ОПЫТНЫЙ ЗАВОД
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

8
621.9


Vija Lāča Latv. PSR

Valsts bibliotēka

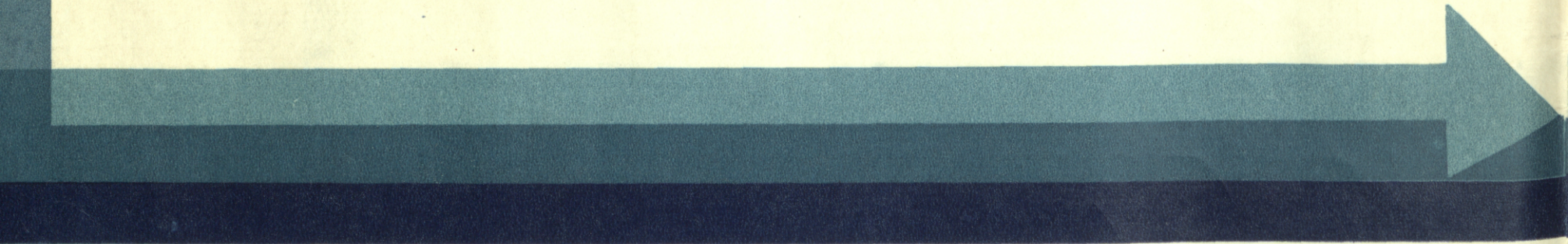
№ 70-53.980

Рижский опытный завод технологической оснастки занимает одно из ведущих мест в производстве технологической оснастки в нашей стране.

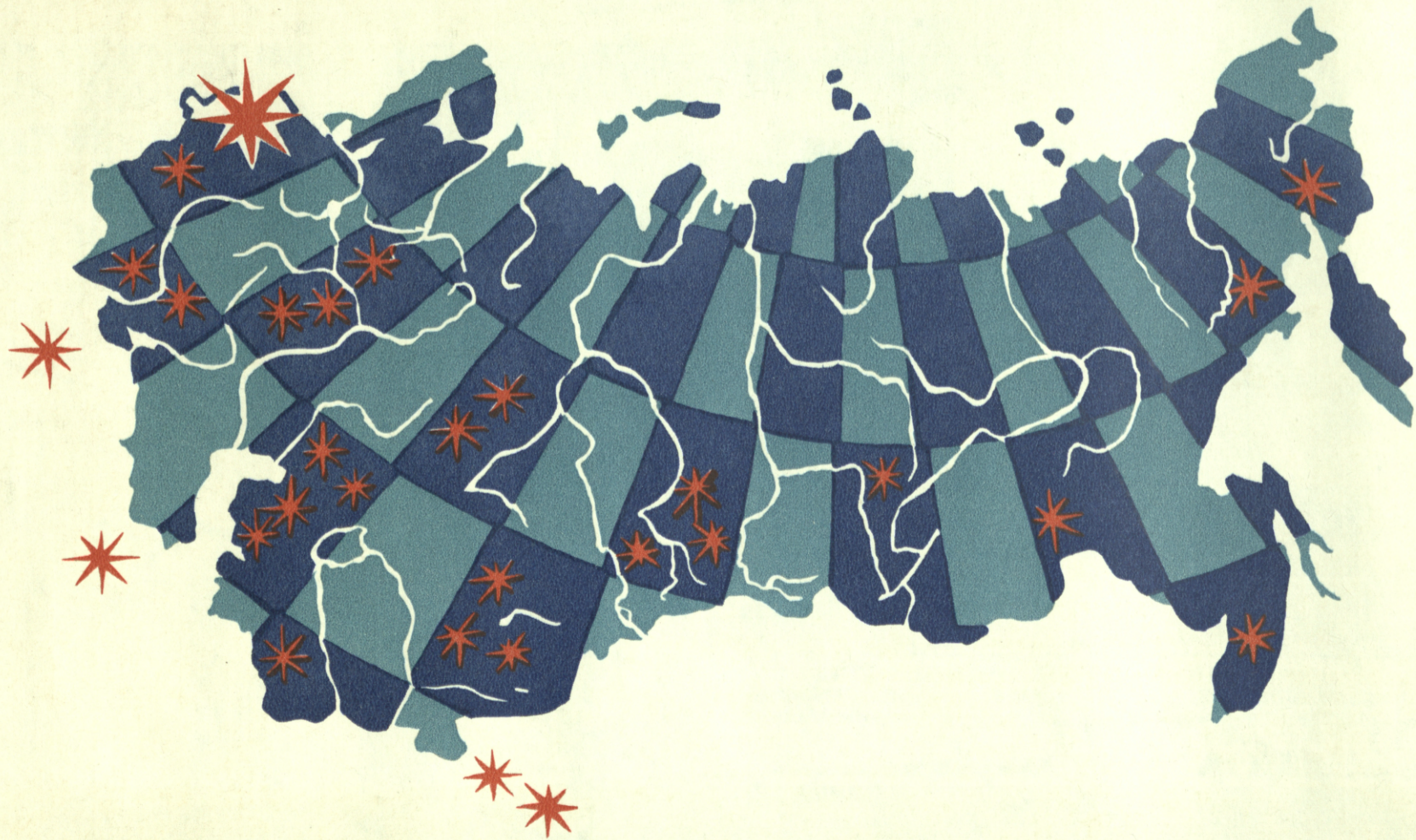
Завод специализируется на изготовлении штампов для холодной листовой штамповки, прессформ для пластмассовых и резино-технических изделий, приспособлений и абразивного инструмента.



Рижский опытный завод технологической оснастки известен в республике и за ее пределами как современное предприятие, оснащенное новейшим оборудованием и обладающее высокой культурой производства.



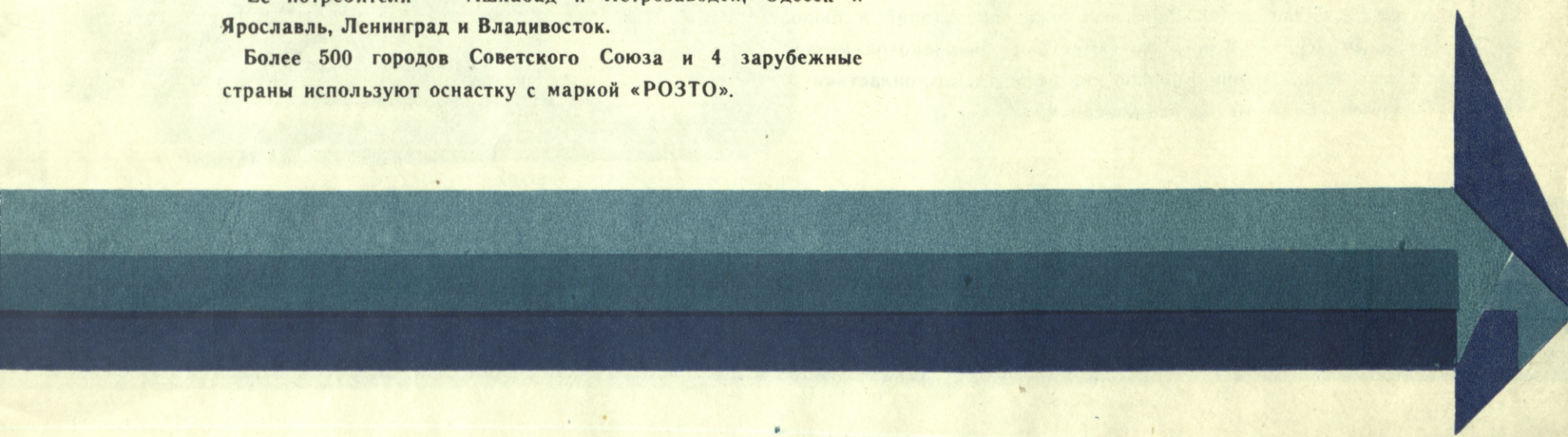




Продукция РОЗТО широко известна во многих городах нашей Родины и за рубежом.

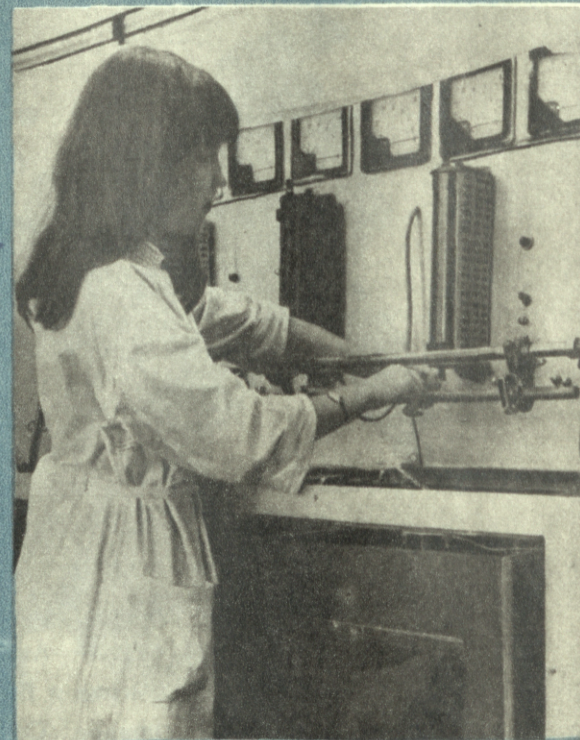
Ее потребители — Ашхабад и Петрозаводск, Одесса и Ярославль, Ленинград и Владивосток.

Более 500 городов Советского Союза и 4 зарубежные страны используют оснастку с маркой «РОЗТО».

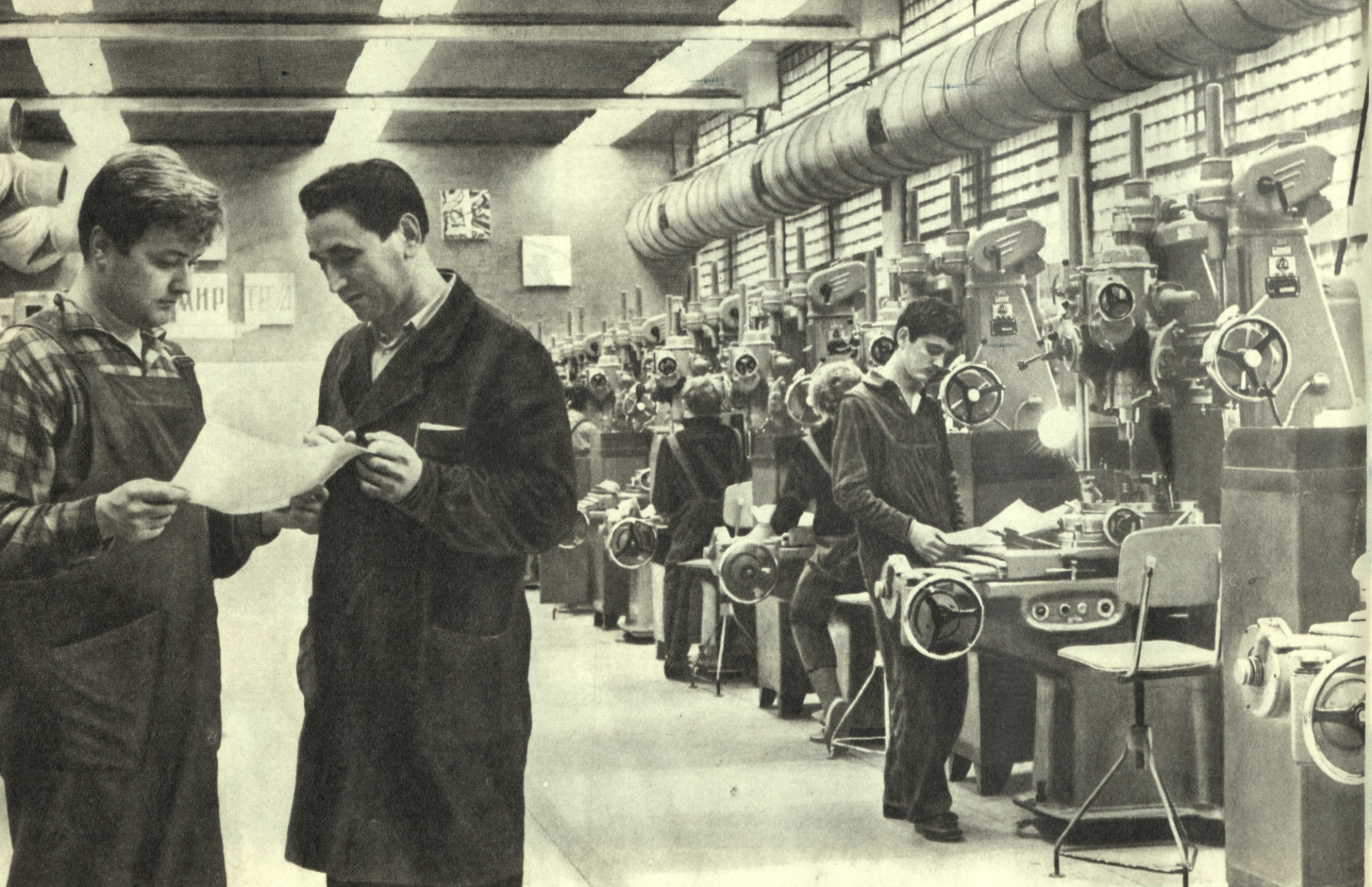


Разработкой и внедрением новых прогрессивных, высокопроизводительных методов обработки занимается специальное конструкторско-технологическое бюро завода.

СКТБ включает в себя целый ряд лабораторий и бюро, главными среди которых являются бюро порошковой металлургии и плазменной обработки, бюро гальванопластики и бюро обработки металлов давлением.

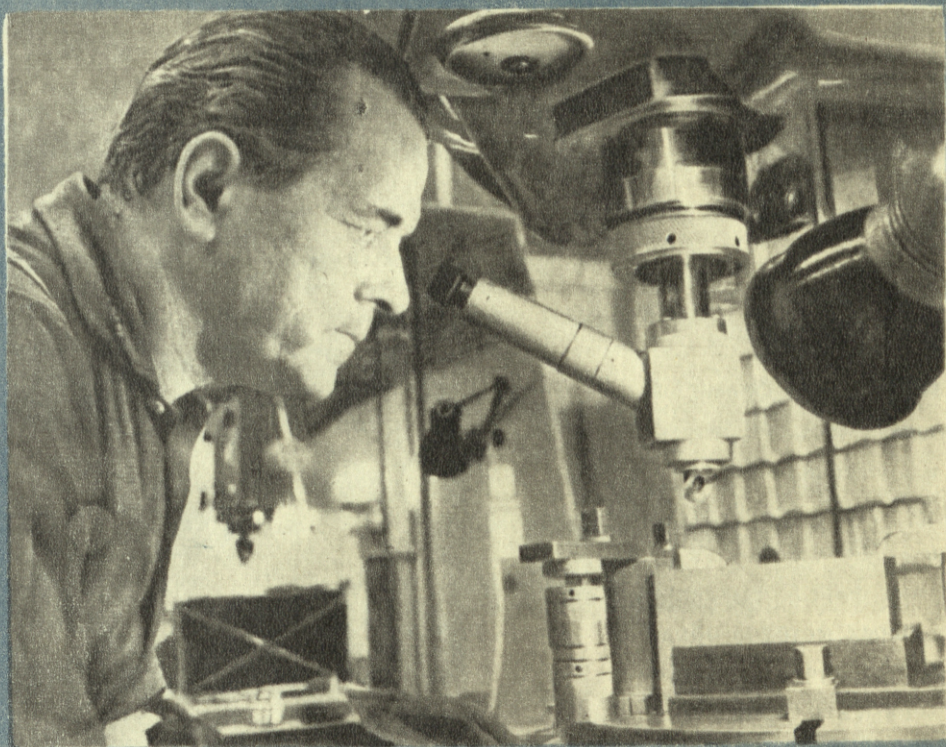






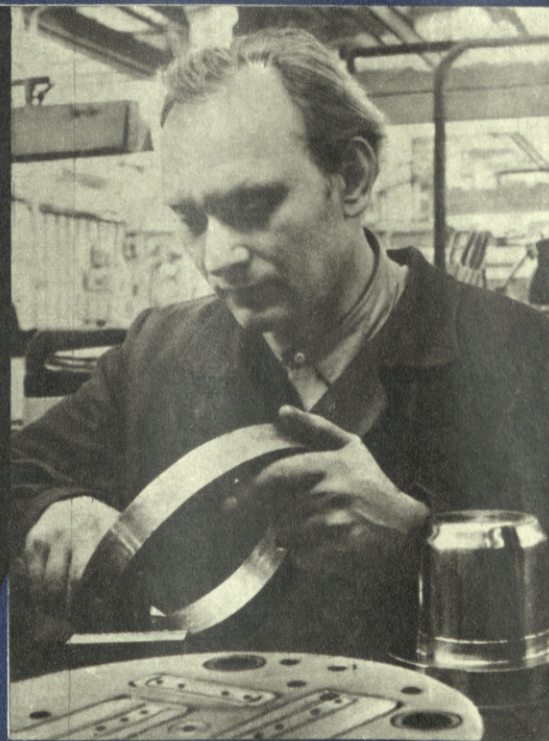
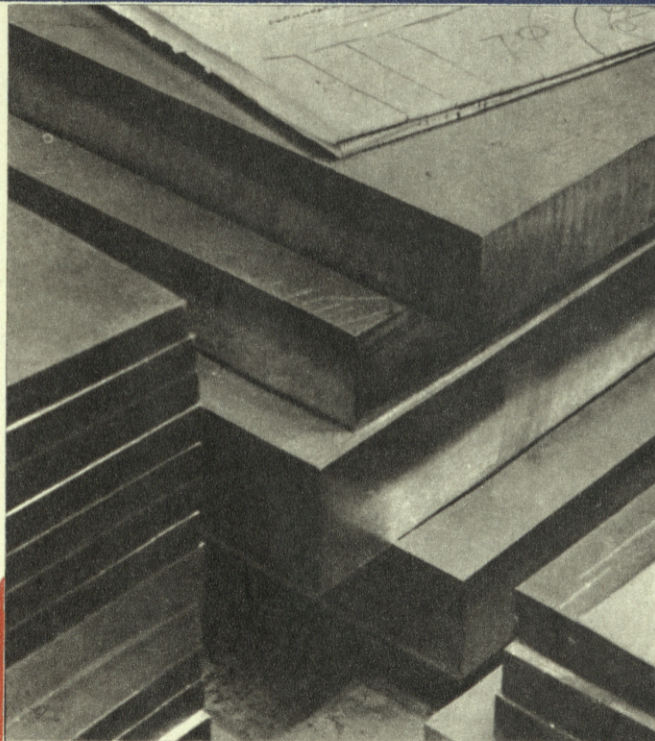
При изготовлении штампов и прессформ широко применяются такие прогрессивные методы обработки как координатная расточка, электроэрозия, профильное, координатное и алмазное шлифование, холодное выдавливание и гальванопластика.

Использование этих методов позволяет частично исключить непроизводительные и трудоемкие операции слесарной пригонки.



Изготовление формообразующих деталей штампов и прессформ — сложный и трудоемкий процесс.

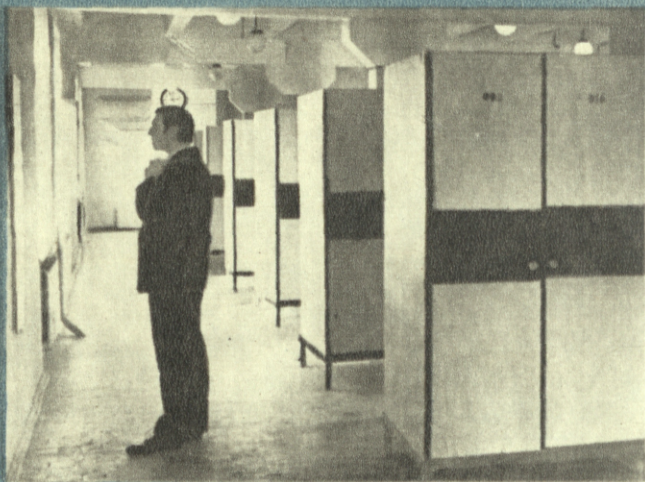
Применение новых прогрессивных методов обработки позволяет во много раз повысить производительность труда и улучшить качество выпускаемой продукции.





Большое внимание на заводе уделяется подготовке новых кадров. Будущие высококвалифицированные рабочие проходят большую практику в учебно-производственном цехе завода.

Ежегодно десятки молодых рабочих, закончив учебу, вливаются в дружный заводской коллектив.



Быт трудящихся, улучшение условий их труда и отдыха — постоянная забота администрации завода.

Для более полного ознакомления с профилем предприятия предлагаем
вашему вниманию перечень продукции, выпускаемой заводом:

1. Технологическая оснастка:

блоки штампов
штампы
прессформы
холодно-высадочный инструмент
приспособления

2. Металлообрабатывающий инструмент:

механизированный слесарный инструмент
ножовочные полотна

3. Прокат универсально-сборных приспособлений

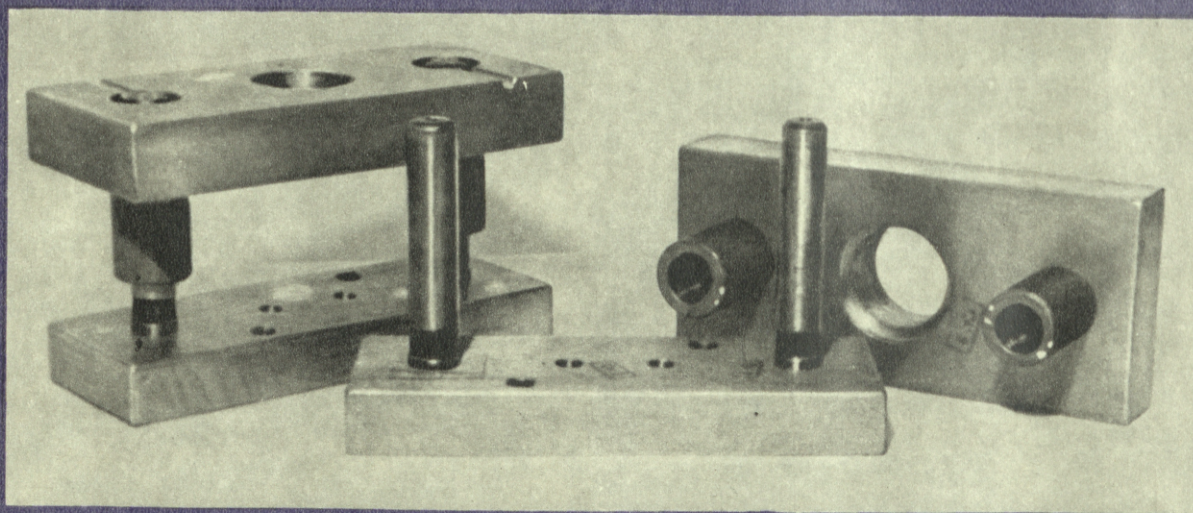
4. Абразивный инструмент

5. Товары культурно-бытового назначения:

набор карманного инструмента
футляры для магнитофонных лент
бруски и точила из абразивных материалов
перфокассеты

Завод может поставить блоки штампов для холодной штамповки различных типоразмеров с диагональным расположением колонок (ГОСТ 13127-67), с задним расположением колонок (ГОСТ 13128-67) и с осевым расположением колонок (ГОСТ 13129-67).

Наличие на предприятии готовых нормализованных блоков штампов позволяет сократить сроки изготовления штампов, и освободить мощности инструментальных цехов, так как 100 блоков по трудоемкости равнозначны 20—30 штампам.



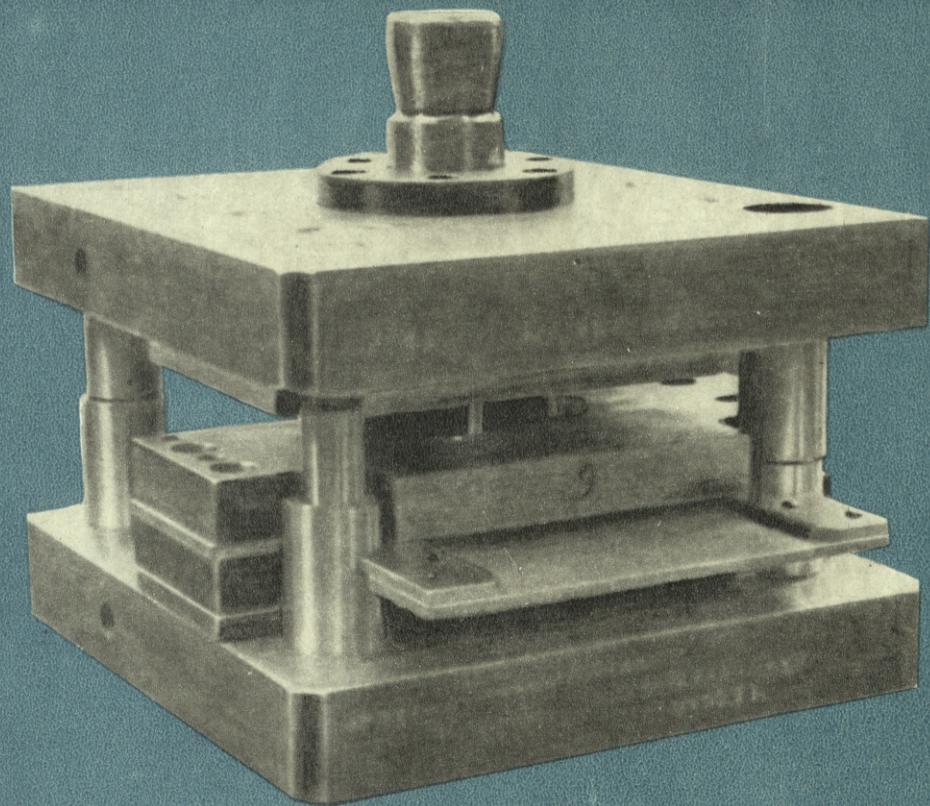
Рижский опытный завод технологической оснастки принимает заказы на изготовление штампов для холодной штамповки средних габаритов от 100×200 мм до 500×630 мм и весом до 500 кг.

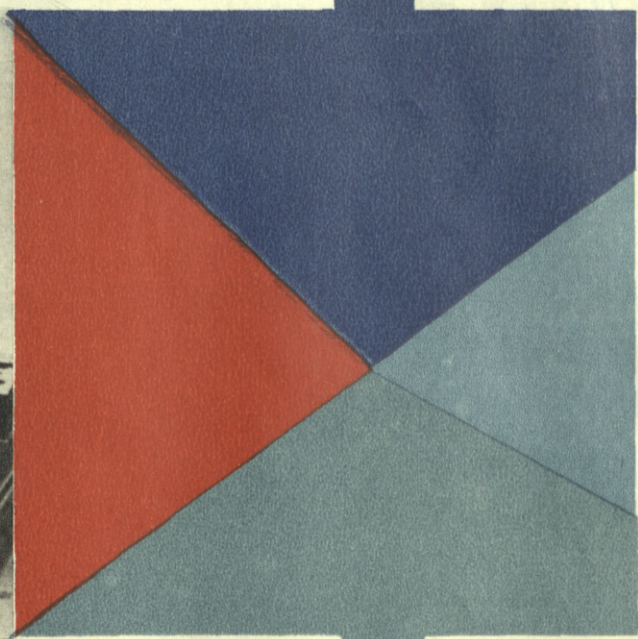
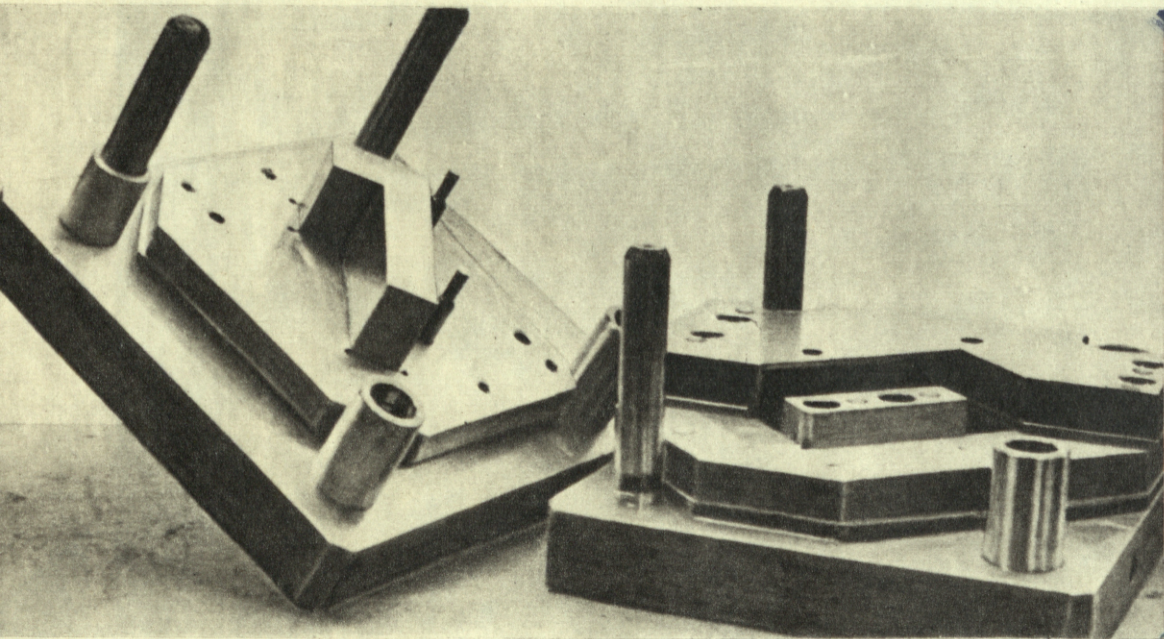
РОЗТО изготавливает:

Пробивные и вырубные штампы последовательного и совмещенного действия для штамповки деталей от простых до самых сложных конфигураций.

Штампы для гибки и формовки деталей разнообразной формы.

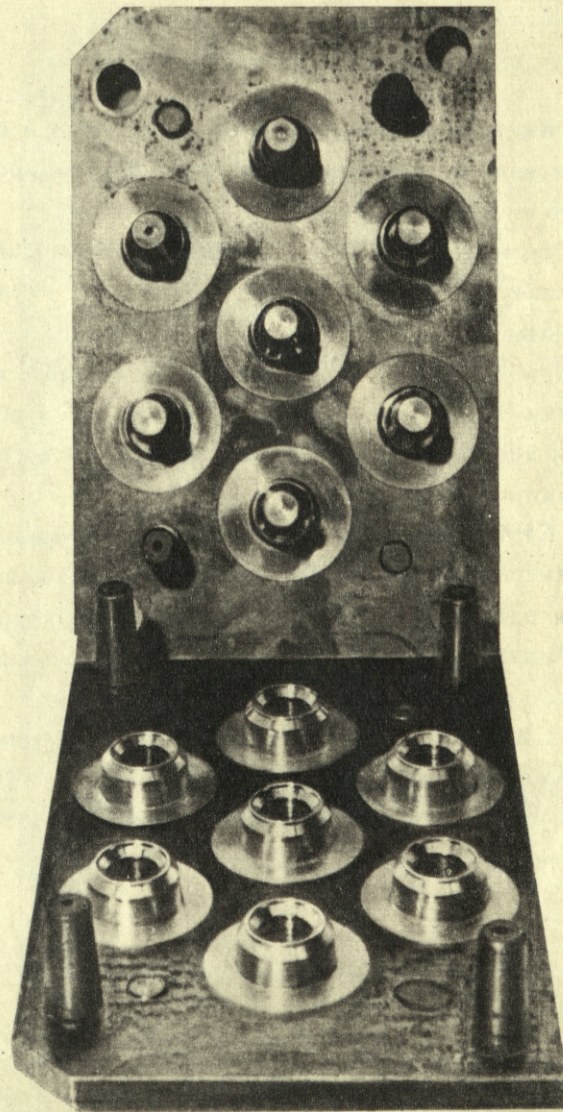
Кроме обычных стальных штампов для холодной штамповки завод изготавливает штампы, армированные твердым сплавом, которые весьма выгодны при массовом производстве, так как стойкость их в 20 раз выше стойкости стальных штампов.





На заводе изготавливаются прессформы весом до 500 кг следующих видов:

1. Прессформы для прессования изделий из реактопластов.
2. Прессформы для литья под давлением изделий из термопластов.
3. Прессформы для формования резинотехнических изделий.



Рижский опытный завод технологической оснастки предлагает вашему вниманию комплект механизированного слесарного инструмента СИМ .

Применение СИМа позволяет механизировать сложные ручные, инструментальные, граверные, скульптурные и др. работы.

При помощи СИМа можно производить фрезерную обработку, опилование, шлифовку и др. виды обработки различных деталей в том числе и в местах, не доступных для обработки на станках.

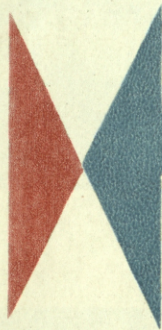
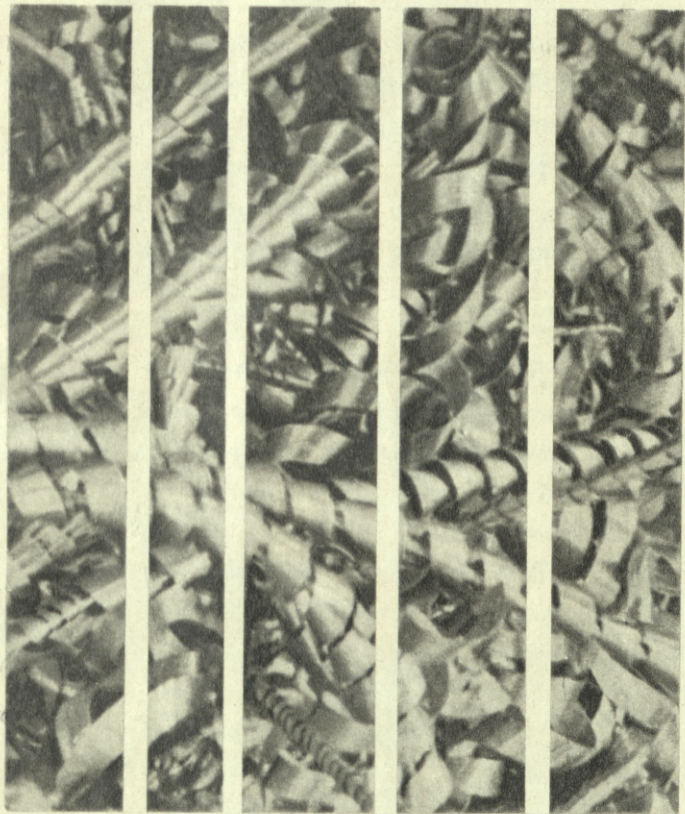
СИМ портативен. Он полностью уместается в футляре размером $75 \times 270 \times 350$ мм, который является основанием при работе. Весь комплект вместе с футляром весит 6,5 кг.

Мощность электродвигателя СИМа 50 Вт, максимальное число оборотов патрона — 8000 об./мин.

СИМ пользуется большим спросом; конструкция его постоянно улучшается.

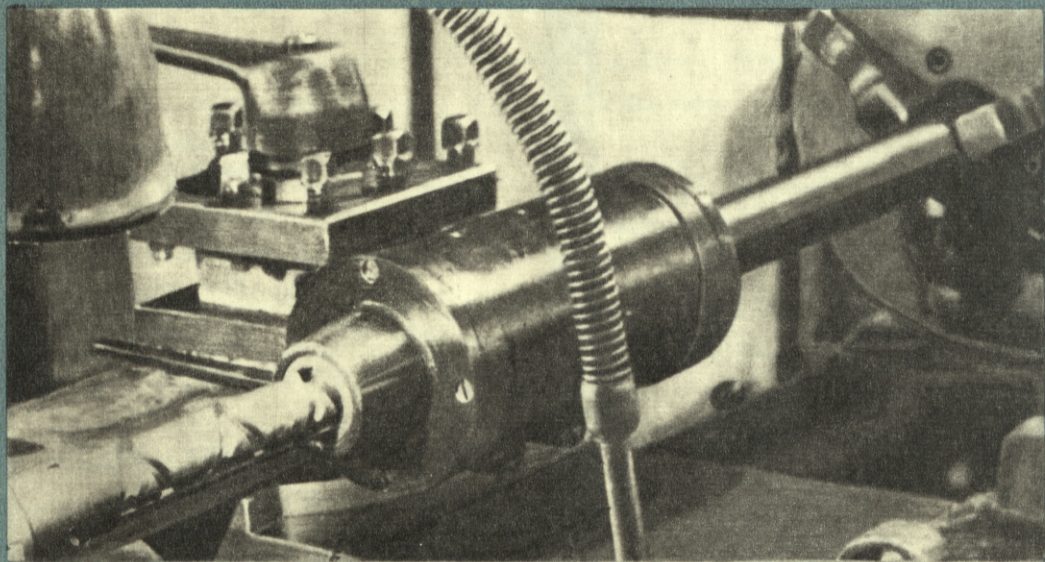
Стоимость комплекта механизированного слесарного инструмента 75 руб.





РОЗТО принимает заказы на изготовление ручных ножовочных полотен — 2800—009 ГОСТ 6645—68 из материала, поставляемого заказчиком.

Стоимость 1000 шт. ручных ножовочных полотен 269,8 руб.



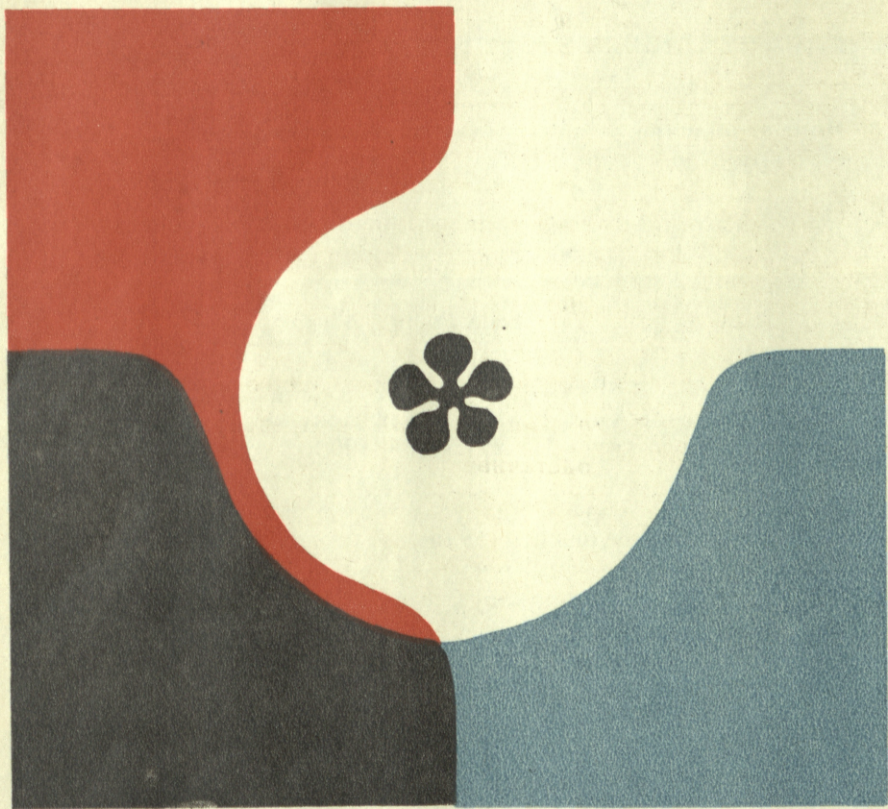
В процессе работы токарного станка происходит значительный износ отверстия под пиноль в корпусе задней бабки.

Предлагаемое приспособление предназначено для притирки отверстий в пиноли задней бабки токарных станков с высотой центров до 200 мм.

Приспособление позволяет облегчить и ускорить операцию притирки отверстия, которое предварительно растачивается с припуском под притирку.

Приспособление экономично, несложно по устройству, легко устанавливается на станке и просто в управлении.

Механическая притирка производится при 30—80 двойных ходах притира в минуту и длине хода до 160 мм.



Предлагаем Вашему вниманию комплект приспособлений, предназначенных для профилирования шлифовальных кругов под различные углы и радиусы с высокой точностью и для установки деталей на столе плоскошлифовального станка.

Применение этих приспособлений превращает обычный плоскошлифовальный станок в профилешлифовальный станок высокой точности. Использование этого комплекта значительно снижает трудоемкость и улучшает качество при обработке сложных фасонных криволинейных поверхностей.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ЗАПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

1. Приспособление для заправки шлифовального круга под углом 104.221.7967—4003.

Угол заправки круга $0 \div 60^\circ \pm 2'$

Габаритные размеры приспособления:

минимальная высота — 70 мм
максимальная высота — 200 мм
длина — 155 мм
ширина — 50 мм

Цена 184 руб. 04 коп.

2. Приспособление для заправки шлифовального круга алмазной иглой 104.221.7967—4004.

Максимальный радиус заправки
25 мм $\pm 0,02$ мм

Габаритные размеры приспособления:

высота — 90 мм
длина — 90 мм
ширина — 60 мм

Стоимость приспособления 55 руб. 55 коп.

3. Приспособление для заправки шлифовального круга по копиру 104.221.7967—4001.

высота приспособления — 160 мм
длина приспособления — 125 мм
ширина приспособления — 60 мм

Цена 18 руб. 55 коп.

4. Приспособление универсальное для правки шлифовального круга 104.221.7967—4006.

Профилирует дуги с наружным радиусом до 40 мм $\pm 0,02$ мм и внутренним радиусом до 60 мм $\pm 0,02$ мм, прямые участки длиной до 70 мм и углом наклона от $0 \div 90^\circ \pm 1'$.

Стоимость приспособления 270 руб. 33 коп.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ

1. Приспособление синусное 104.221.7960—4003.

Угол поворота $0 \div 60^\circ \pm 1'$

Габаритные размеры приспособления:

минимальная высота — 70 мм
максимальная высота — 120 мм
длина — 155 мм

Стоимость приспособления 208 руб.

2. Приспособление синусное двойного действия 104.221.7960—4004.

Угол горизонтального поворота $0 \div 60^\circ \pm 1'$

Угол фронтального поворота $0 \div 60^\circ \pm 1'$

Габаритные размеры приспособления:

минимальная высота — 150 мм
максимальная высота — 200 мм
длина — 155 мм
ширина — 155 мм

Цена приспособления 288 руб. 04 коп.

3. Тиски синусные 104.221.7210—4004.

Угол поворота $0 \div 60^\circ \pm 1'$

Максимальная длина развода губок
40 мм

Габаритные размеры:

минимальная высота — 70 мм
максимальная высота — 130 мм
длина — 150 мм
ширина — 50 мм

Стоимость приспособления 240 руб.

4. Тиски лекальные 104.221.7210—4001.

Габариты — $100 \times 50 \times 45$.

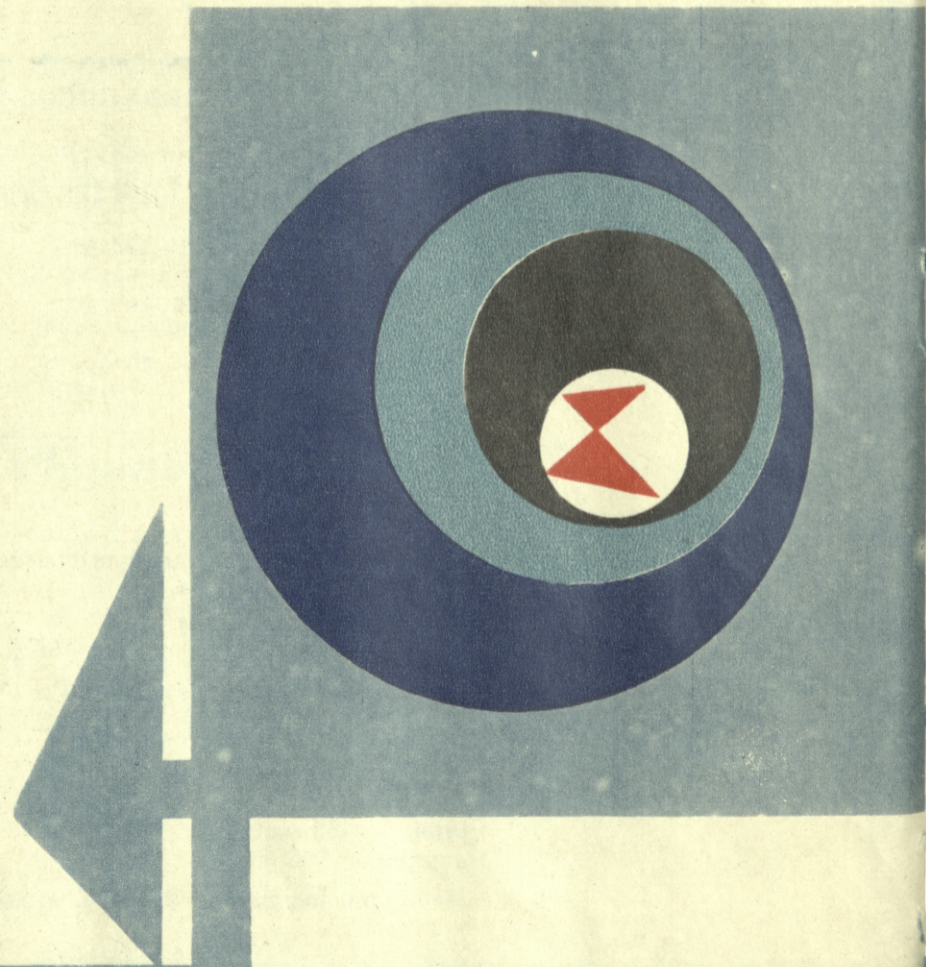
Максимальная длина развода губок —
40 мм.

Цена приспособления 89 руб.

Наличие приспособления для заточки стихелей в инструментальном цехе предприятия позволяет успешно решать многие вопросы технологического характера, так как приспособление предназначено для заточки и затылования машинных стихелей различного профиля (конусных, круглых, радиусных и т. д.), а также для заточки с большой гочностью сверел и пальцевых фрез. Приспособление экономично, компактно и удобно своей автономностью.

Приспособление комплектуется набором цанг \varnothing 3, 4, 5, 6 мм и 2-мя абразивными кругами ЧЦ и ЧК. Завод гарантирует точность и исправную работу приспособления в течении 2-х лет.

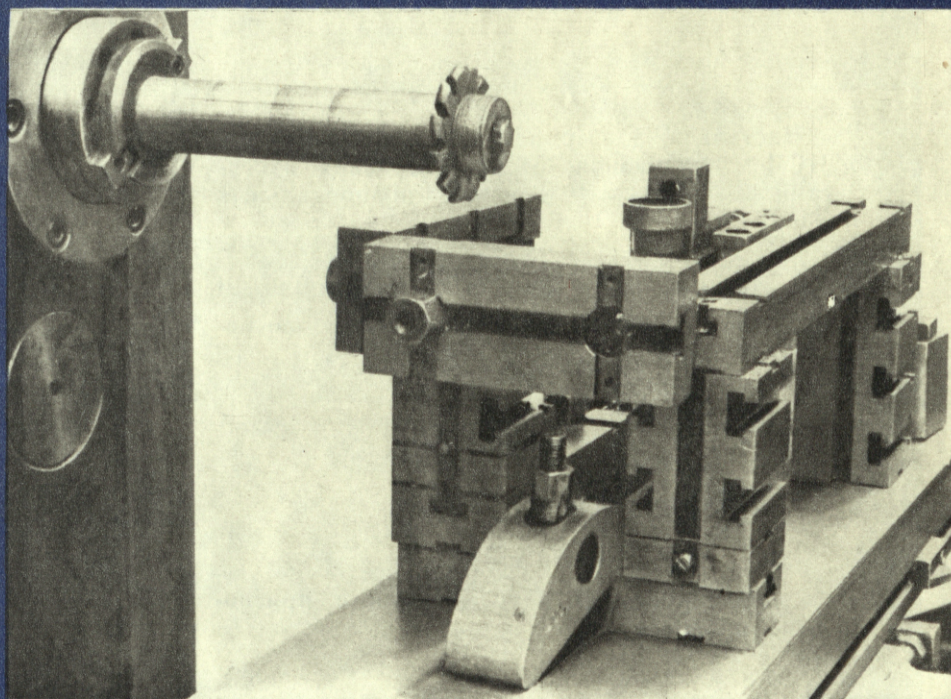
Стоимость приспособления 430 руб



Применение УСП на машиностроительном предприятии позволяет:

- сократить сроки технологической подготовки производства в 6 раз,
- в 10 раз снизить затраты на проектирование и изготовление специальной оснастки.
- при изготовлении точных деталей использовать рабочих низкой квалификации,
- повысить оснащенность и культуру производства.

Заводом РОЗТО производится сборка и прокат универсально — сборных приспособлений с пазом 12 мм для фрезерных, сверлильных, токарных, шлифовальных, сборочных и др. работ.



Настольно — сверлильное приспособление НСП-1 предназначено для сверления отверстий \varnothing до 5-ти мм и для полировальных работ.

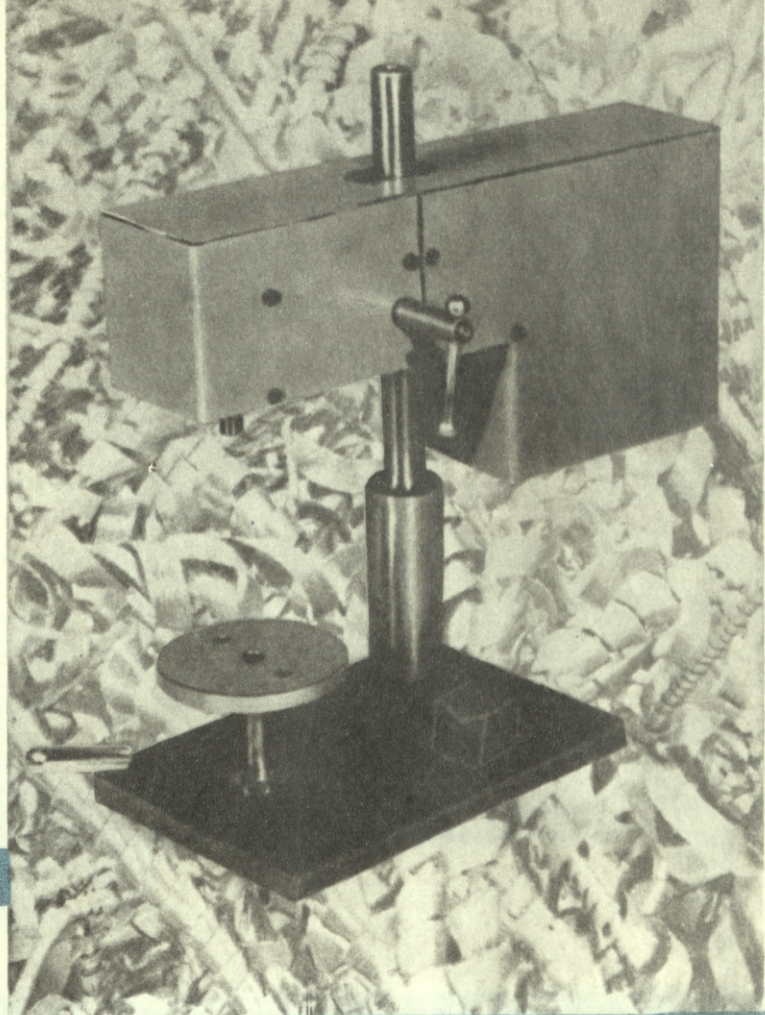
Максимальная глубина сверления 20 мм
Приспособление имеет 3 ступени оборотов

900 об/мин
2700 об/мин
7000 об/мин

Габаритные размеры:

длина — 360 мм
ширина — 130 мм
высота — 330 мм

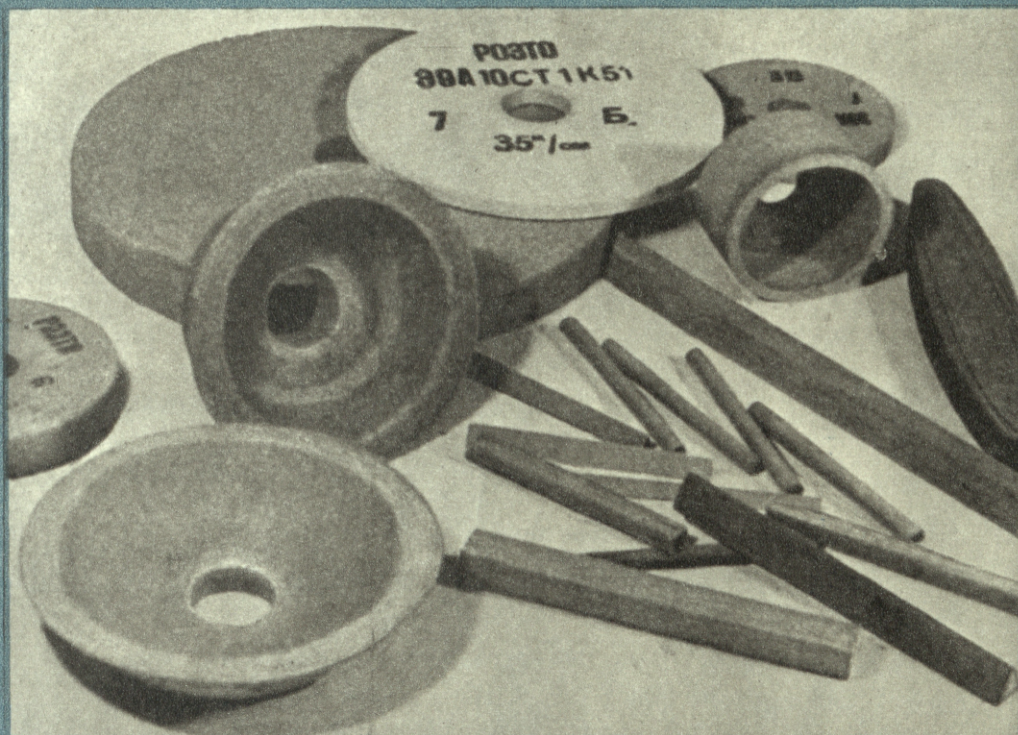
Вес настольно — сверлильного приспособления 15 кг.



Заводом изготавливается абразивный инструмент: шлифовальные круги и бруски из искусственного абразивного материала — электрокорунда белого марок Э9 и Э9А на керамических связках в соответствии с ГОСТ 2424-67; 2456-67; 4785-64 и 4786-64.

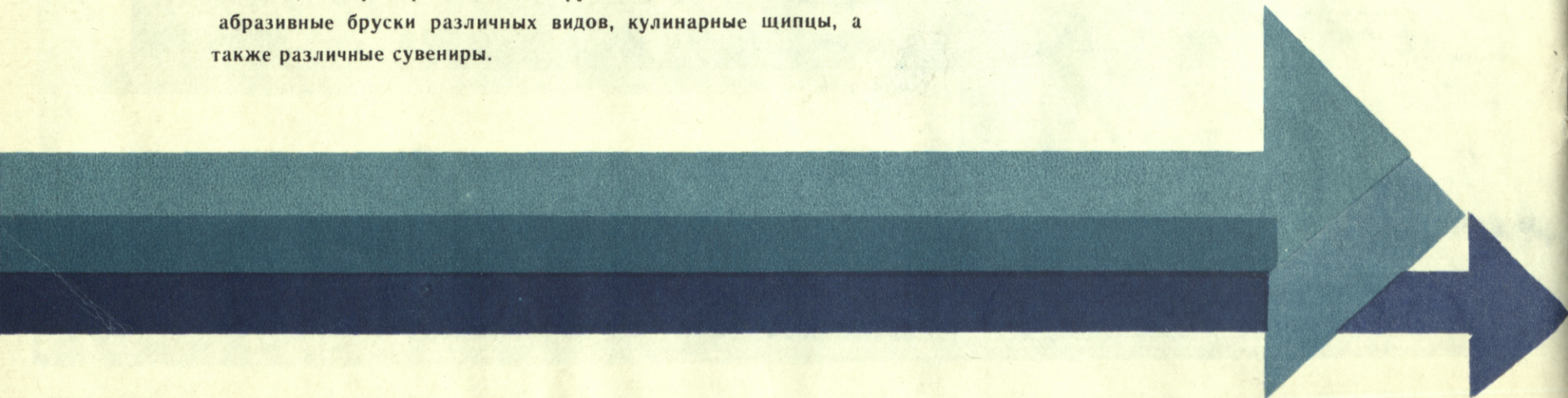
Выпускаемый заводом абразивный инструмент из электрокорунда белого рекомендуется применять для получистовых, чистовых и точных работ, для обработки очень твердых сталей (например: азотированных) и отдельных сплавов (стеллига и сормайта).

Абразивным инструментом из электрокорунда белого обрабатываются многие сорта стекла. Он применяется также для всех точных работ, при которых снимается незначительный слой материала и должно быть наименьшее теплообразование в зоне шлифования, например: для резьбовых работ, заточки фрез, шлифования калибров, поршневых пальцев, коленчатых валов, деталей из специальных и легированных сталей, зубошлифования всевозможных шестерен и. д.



Рижским опытным заводом технологической оснастки выпускается большое количество товаров культурно—бытового назначения.

Это футляры для хранения магнитофонной ленты, перфокассеты, набор карманного инструмента, бельевые зажимы, абразивные бруски различных видов, кулинарные щипцы, а также различные сувениры.

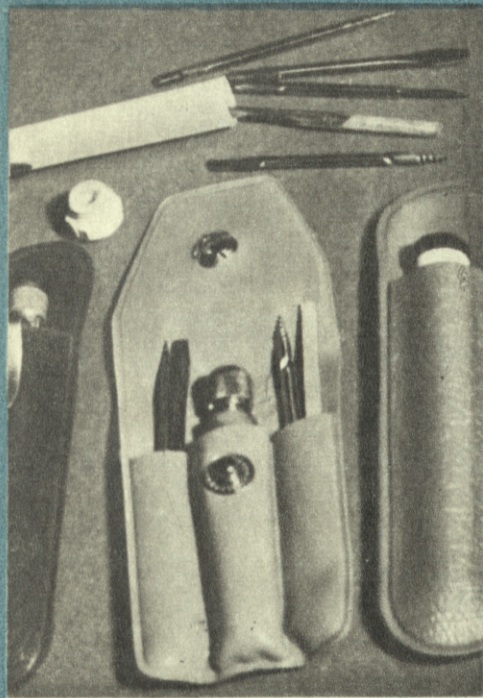






В футлярах для хранения кассет с магнитофонной пленкой можно также хранить кассеты с кинолентой. Футляры хорошо предохраняют пленку от порчи, они удобны и красивы.

Завод выпускает три типоразмера футляров для магнитофонных лент: \varnothing 100 мм — ценой 0,60 руб.; \varnothing 250 мм — ценой 0,70 руб. и \varnothing 350 мм по цене 0,75 руб.



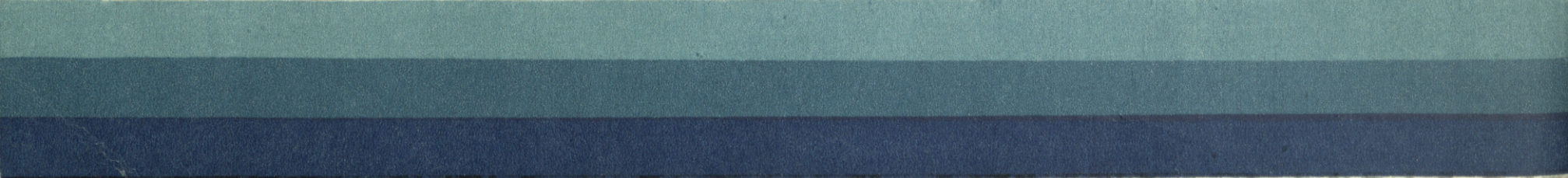
Набор карманного инструмента, изготовленный на РОЗТО, очень удобен своей миниатюрностью. Комплект, содержащий две небольшие отвертки, надфиль, буравчик и шило, которые крепятся в цанге пластмассовой ручки, легко умещается в кармане.

Набор выпускается в двух исполнениях.

Первый вариант предусматривает хранение всех инструментов в красивом и прочном кошельке из полихлорвинила; второй — непосредственно в ручке.

Такой набор может пригодиться при выполнении любых мелких работ слесарю, часовщику, радиолюбителю.

Цена набора 1 руб. 50 коп.



ОФОРМИТЬ ЗАКАЗ И ПОЛУЧИТЬ СПРАВКИ МОЖНО ПО АДРЕСУ:

Рига-41, ул. Шампетера № 2,
РИЖСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

ТЕЛЕФОНЫ:

ДИРЕКТОР ЗАВОДА — 613438

ГЛ. ИНЖЕНЕР ЗАВОДА — 616020

ГЛ. БУХГАЛТЕР ЗАВОДА — 614862

ГЛ. КОНСТРУКТОР ЗАВОДА — 614898

ГЛ. ТЕХНОЛОГ ЗАВОДА — 614898

НАЧ. ПРОИЗВОДСТВЕННО-ДИСПЕТЧЕРСКОГО ОТДЕЛА — 614612

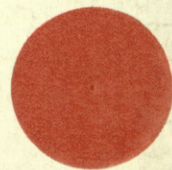
НАЧ. ФИНАНСОВО-СБЫТОВОГО ОТДЕЛА — 614996.

Стол заказов — 614572

Телетайп — 1266

Телеграфный адрес: РИГА—ОСНАСТКА

Расчетный счет в Ленинском отделении Госбанка — 326201.



10.601

Фабрика глубокой печати, гор. Рига. Заказ № 35. ЯТ 20531