

## Станки для обработки шаровых цапф

Акционерное общество "TOS KUŘIM – OS, a.s." производит и поставляет два типа специальных станков для технологических линий по производству шаровых цапф диаметром 19 - 35 (в качестве альтернативы 32 - 100) мм. Составной частью поставки может быть система межоперационной транспортировки обрабатываемых деталей между станками, включая магазин для заготовок.

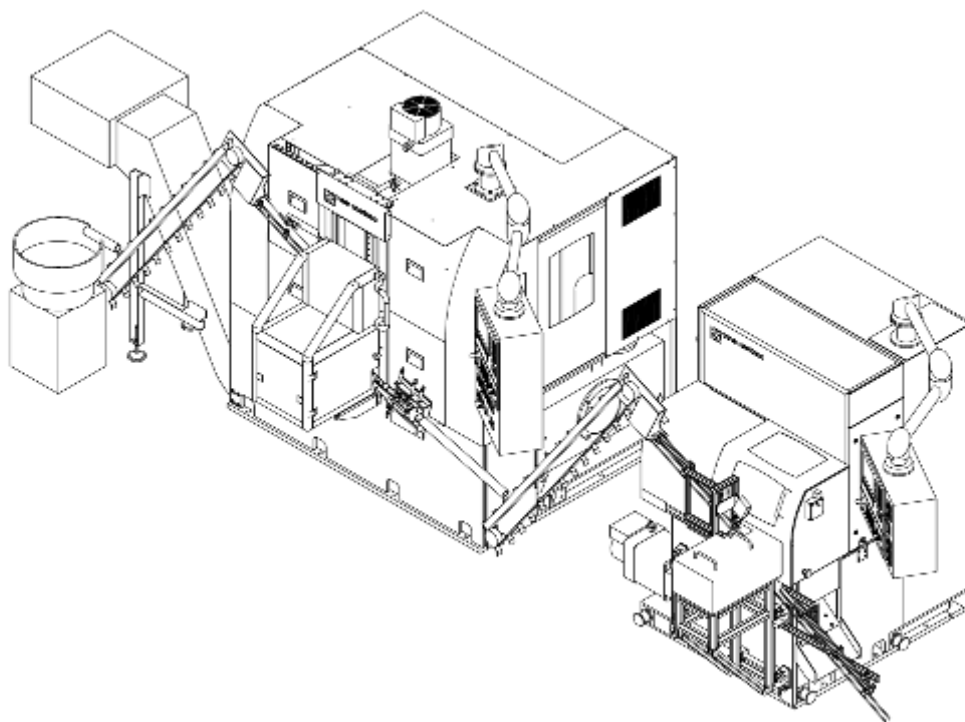
Фото технологической линии



Заготовка: шаровые цапфы



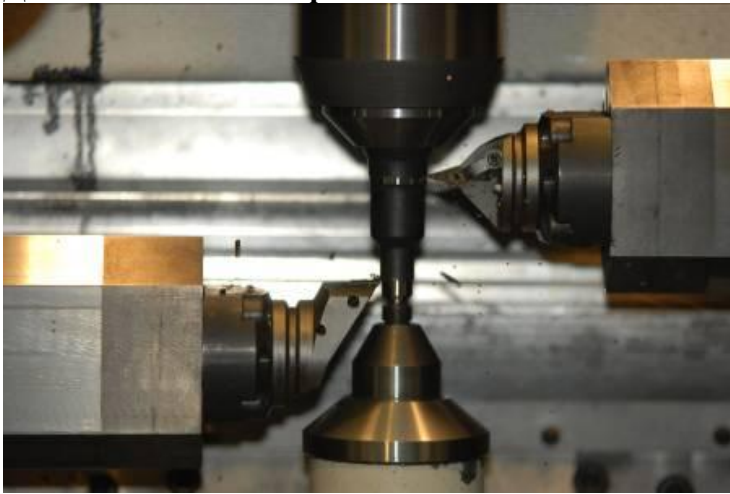
Схема технологической линии



- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.

## Специальный вертикальный токарный станок для фасонной обточки штифта шаровой цапфы D= 19 – 35 мм

### Деталь обточки штифта



<b>Заготовка:</b>	шаровая цапфа
<b>Материал заготовки:</b>	поковка
<b>Осуществляемые операции:</b>	обточка штифта шаровой цапфы
<b>Цикл станка:</b>	около 12 - 15 сек., включая манипуляции в зависимости от типа и размера цапфы
<b>Производство:</b>	около 1620 - 2025 шт./7,5 час. при 90% использовании станка, в зависимости от типа и размера цапфы

### Характеристика станка

Станок предназначен для обработки всухую, без использования жидкости для резки.

Передняя бабка с гидравлическим зажимом имеет макс. обороты 6000 об./мин.

Задняя бабка переставляется вручную в диапазоне 300 мм и выдвигается при помощи гидравлики на 50 мм.

Станок оснащен двумя независимо управляемыми суппортами с держателями для токарных резцов.

Суппорты перемещаются в продольном направлении на 200 мм, а в поперечном – на 100 мм, что позволяет обрабатывать цапфы с длинными штифтами. Максимальный диаметр обработки составляет 60 мм. Составной частью станка является оборудование для проверки присутствия стружки, накрутившейся на цапфу. Такая цапфа автоматически устраняется из системы межоперационной транспортировки. Станок может поставляться с пневматическим манипулятором для автоматической установки и изъятия заготовок.

Станок, включая системы манипуляции с заготовками и их транспортировки, можно просто и быстро перенастроить на обработку шаровой цапфы другого типа.

Станок снабжен кабиной, гидравлическим и смазочным агрегатами, освещением рабочего пространства, конвейером для стружки, электрическим распределительным устройством и панелью управления.

Станок снабжен системой управления и приводами фирмы "Siemens". Компактный вариант исполнения станка позволяет его транспортировать в собранном виде.

Токарный станок можно также использовать и для фасонной обработки других частей валов.

- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.

## Специальный станок для токарной обработки и раскатывания шара шаровых цапф D = 19 – 35 мм



<b>Заготовка:</b>	шаровая цапфа
<b>Материал заготовки:</b>	поковка
<b>Осуществляемые операции:</b>	токарная обработка шара раскатывание шара при необходимости также удаление иголок
<b>Цикл станка:</b>	около 12 сек. (+ 3 сек. на удаление иголок), включая манипуляции в зависимости от величины шара (указанная величина действительна для цапфы диаметром 19 мм)
<b>Производство:</b>	около 2025 шт./7,5 час. при 90% использовании станка (указанная величина относится к цапфе диаметром 19 мм без удаления иголок)

### Характеристика станка

Станок предназначен для обработки всухую, без жидкости для резки. Во время обработки поддерживается постоянная скорость резки.

Передняя бабка с гидравлическим зажимом имеет макс. обороты 6000 об./мин.

Поворотный суппорт с держателем для резца и раскаточным устройством перемещается в продольном направлении.

Станок можно оснастить дополнительным суппортом для снятия фаски или прорезки.

Станок может быть поставлен с пневматическим манипулятором или роботом для автоматической установки и изъятия заготовок.

Станок, включая системы манипуляции с заготовками и их транспортировки, можно просто и быстро перенастроить на обработку шаровой цапфы другого типа.

Станок снабжен кабиной, гидравлическим и смазочным агрегатами, освещением рабочего пространства, конвейером для стружки, электрическим распределительным устройством и панелью управления.

Станок снабжен системой управления и приводами фирмы "Siemens". Компактный вариант исполнения станка позволяет его транспортировать в собранном виде.

- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.

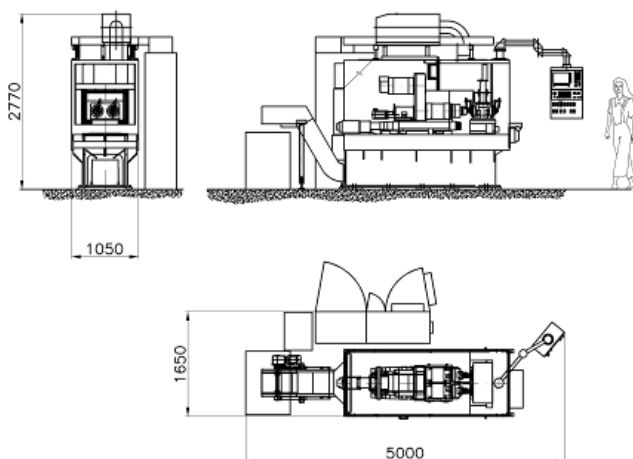
## СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

Акционерное общество "TOS KUŘIM – OS, a.s." производит и поставляет специальные станки для технологических линий по производству составных частей систем управления.

### Специальный станок для токарной обработки держателей для манжеты



### Схема станка



- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.

## **Заготовка: внешний шарнир управления**



<b>Заготовка:</b>	внешний шарнир управления
<b>Материал заготовки:</b>	поковка прочностью 600 – 950 МПа
<b>Осуществляемые операции:</b>	токарная обработка держателей для манжеты
<b>Цикл станка:</b>	12 сек.
<b>Производство:</b>	4050 шт./7,5 час. при 90% использовании станка, в зависимости от типа и размера цапфы

## **Характеристика станка**

Станок предназначен для обработки всухую, без использования жидкости для резки.

Станок с двухпозиционным поворотным столом, с двумя шпинделями, с двумя планировочными головками.

Одновременно обрабатываются две заготовки. Гидравлический зажим заготовок.

Станок снабжен кабиной, гидравлическим и смазочным агрегатами, освещением рабочего пространства, конвейером для стружки, электрическим распределительным устройством и панелью управления.

Станок снабжен системой управления и приводами фирмы "Siemens". Компактный вариант исполнения станка позволяет его транспортировать в собранном виде.

- *По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.*