



Обрабатывающий специальный NC станок для обработки рельсовых подкладок



Заводской номер: 70404
Заказчик: Металлургический завод АО «Třinecké železárny, strojírenská výroba, a.s.», Чешская Республика
Обрабатываемая деталь: рельсовые подкладки прямые и клиновидные



Материал детали: сталь St. 52.P, St. 42.P
прочность 410 МПа - 640 МПа

Осуществляемые операции: сверление отверстий от $D = 21$ мм до $D = 44$ мм
снятие передней фаски отверстий

Количество одновременно обрабатываемых подкладок: 2 шт.

Цикл станка: около 28 сек. / 2 заготовки, в зависимости от типа и величины подкладки, а также количества обрабатываемых отверстий (указанная величина действительна для подкладок с четырьмя отверстиями диаметром 26 мм)

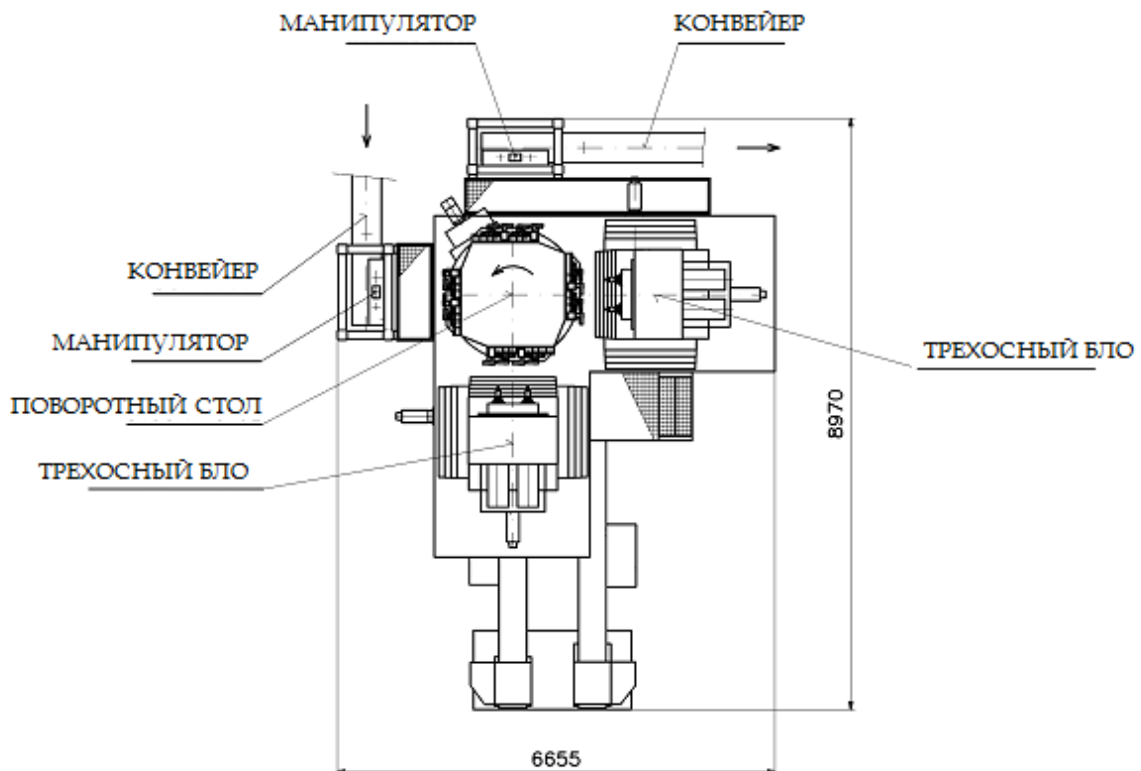
- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.

Характеристика станка

Обрабатывающий специальный NC станок с четырехпозиционным поворотным столом и двумя трехосными рабочими блоками, снабженными двухшпиндельными горизонтальными передними бабками. На поворотном столе расположены четыре гидравлических зажимных устройства, каждое из которых служит для автоматического зажима двух заготовок. Заготовки устанавливаются в зажимах и изымаются из них при помощи манипуляторов. Для транспортировки заготовок к станку и от станка используются роликовые конвейеры. Для устранения стружки из рабочего пространства станка служит секционный конвейер. Система охлаждения инструмента подводом жидкости для резки под низким и высоким давлением с автоматической фильтрацией. Станок снабжен кабиной.

Станок соответствует требованиям безопасности, содержащимся в директивах и стандартах Европейского союза.

Схема станка



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

**Деталь конвейера для поддонов
с заготовками**



Передняя бабка



**Деталь роликового конвейера
с заготовками**



**Блок 3D с поворотным столом
и зажимными устройствами**



Сверление отверстий



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