



ПЛМ0098



Комплекс оборудования для полной механической обработки вагонных осей состоит из предлинейного, ленточно-пильного комплекса, автоматической линии для токарной обработки и обработки отверстий, автоматической линии для накатной и шлифовальной обработки. Во вторую линию входит комплекс неразрушающего контроля обработанных осей. Состав оборудования обеспечивает соблюдение типового технологического процесса обработки вагонных осей.

Выполняемые операции:

- отрезка концевых прибылей;
- фрезерование торцов, зацентровка, сверление поводковых отверстий;
- черновая токарная обработка по всей длине;
- чистовое фрезерование торцов, исправление центровых отверстий;
- обработка торцовых резьбовых отверстий;
- накатка осей;
- шлифование шеек и предподступичных частей;
- выходной размерный геометрический ультразвуковой и магнитопорошковый контроль.

В зависимости от требуемой годовой программы выпуска от 16 000 до 26 000 осей количество специальных осетокарных станков комплекса меняется.

Планировка комплекса может меняться в зависимости от конкретной цеховой планировки. Номинальная ширина пролета – 24 м.

Отвод стружки и отработавшей СОЖ ведется в цеховую систему подачи и очистки СОЖ. При отсутствии у Заказчика подобных устройств комплекс обеспечивается автономной системой, изготавливаемой Поставщиком, и поставляется с линией.

Модель станка	ПЛМ0098
Габаритные размеры	
Длина, мм	до 67 000
Ширина, мм	17 700
Высота, мм	2 300
Масса, кг	до 359 000
Установленная мощность, кВт	до 1 226