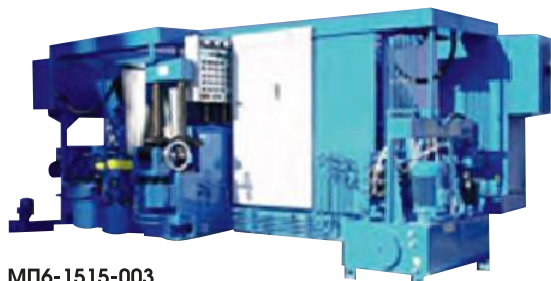




**МП6-1515-003 МП6-1943 МП6-1954
МП6-1968 МП6-1648**



МП6-1515-003

Высокопроизводительный станок МП6-1515-003 предназначен для одновременного сверления 6 отверстий в объемно-закаленных рельсах, а также для разрезки рельсов твердосплавным инструментом.

Обработка отверстий в рельсах Р65 и Р75 производится твердосплавными сверлами, а разрезка осуществляется пилами, зубья которых оснащены твердым сплавом, а также дисковыми сегментными пилами для металла по ГОСТ 4047-82. Разрезка производится под углом 90 градусов к оси разрезаемой заготовки.

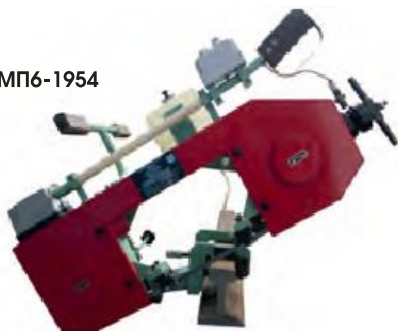
Станок МП6-1943 предназначен для разрезки нетермообработанных или объемно-закаленных рельсов Р50, Р65, Р75.

В качестве режущего инструмента на станке используется биметаллическая пила в виде замкнутой ленты с зубьями из быстрорежущей стали на кобальтовой основе. Станки могут встраиваться в технологическую линию по обработке рельс.



МП6-1943

МП6-1954



Станок ленточно-отрезной ручной МП6-1954 предназначен для разрезки незакаленных и объемно-закаленных рельсов типа Р75, Р65, Р50.

В качестве режущего инструмента на станке используется биметаллическая пила, представляющая собой замкнутую стальную ленту. Станок оснащен автоматическим датчиком контроля разрыва ленточной пилы, системой охлаждения, щеткой для очистки ленточной пилы.

Станок модели МП6-1968 предназначен для одновременной разрезки и сверления объемно-закаленных и нетермообработанных рельсов Р50, Р65, Р75.

Разрезка производится под углом 90° к оси разрезаемого рельса. Для разрезки используется биметаллическая ленточная пила в виде замкнутой ленты с зубьями из быстрорежущей стали на кобальтовой основе. Для сверления отверстий применяются твердосплавные сверла.



МП6-1968

МП6-1648



Станок МП6-1648 предназначен для разрезки объемнозакаленных рельсов Р65 и Р75.

Разрезка производится отрезными кругами без охлаждения с принудительной вытяжкой продуктов сгорания в цеховую систему вентиляции. Вращение отрезного круга осуществляется от электродвигателя, закрепленного на шпиндельной бабке. Подачу шпиндельной бабки, зажим и разжим разрезаемого рельса, а также его подъем и опускание, выполняет гидропривод станка.

Станки отрезные для рельс

МП6-1515-003 МП6-1943 МП6-1954
МП6-1968 МП6-1648 В3-481Ф2

Модель станка	МП6-1515-003	МП6-1943	МП6-1750	МП6-1942	МП6-1954	МП6-1968	МП6-1648
Обрабатываемая деталь, мм	P65; P75; L=500... 12500	P65, P75, P50	P50; P65; P75 L = 500... 12500	P65; P75; P50	P50; P65	рельс P65 рельс P75	рельс P65 рельс P75
Размеры инструмента, мм	пила D 630 сверло D 36	Лента S = 0,9	пила D 630 сверло D 36	пила D 630	пила ленточная биметаллическая 13x0,6x1920	ленточная пила сверло D 36 40...120	абразивный круг 900
Скорость м/мин	Урез = 12,3/5 сверл- 40	20...100		12,3; 58	60		круг 1200 3600
Мощность гл. привода, кВт	15	3	10/17	15	0,25	Суммарная 40	136,12
Масса, кг	9400	1050	13000	6000	50	13000	8000
Габариты станка, мм							
длина	5130	2220	5130	3000	1100	5200	4290
ширина	2400	1285	2400	3000	290	2400	3270
высота	1840	1780	1840	2300	560	2000	2400

Полуавтомат В3-481Ф2 предназначен для резки объемно-закаленных рельс типа P50, P65, P75 дисковой пилой с твердосплавными зубьями в условиях рельсосварочного производства предприятий МПС.



В3-481Ф2

Модель станка	В3-481Ф2
Диаметр устанавливаемой пилы, оснащенной твердосплавными зубьями фирмы «WAGNER» (Германия), мм	660
Ширина пилы по режущим зубьям, мм	6,5
Диаметр посадочной поверхности шпинделя под пилу, мм	80h6
Высота от основания станины до опорной поверхности для рельс, мм	830
Наибольшее перемещение пильной бабки, мм	400
Количество программируемых осей (подача пильной бабки)	1
Габаритные размеры полуавтомата (вместе с электрошкафом и гидростанцией) (ДхШхВ), м	2,5x2,3x2,0
Масса полуавтомата, кг	4500