

Linia obróbcza do obrabiania uchwytów kabłąków hamulcowych

Składa się z 4 roboczych sterowanych modułów 3D CNC w wykonaniu z kabiną. Moduły są połączone przenośnikiem części. Linia jest wyposażona w gospodarkę wiórów a każdy moduł posiada urządzenie odsysające.

Zdjęcie linii technologicznej



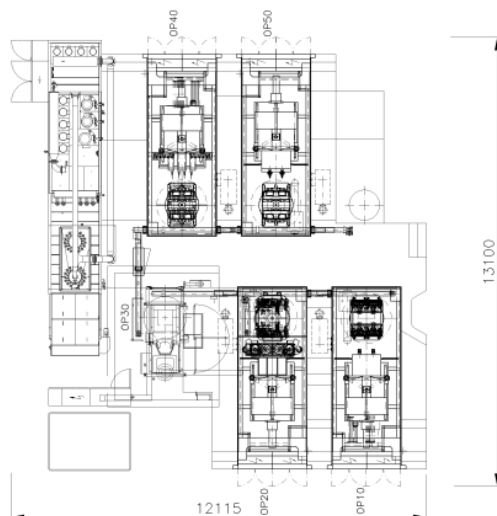
Obrabiany przedmiot: Półwyrob uchwytu kabłąka hamulcowego



Wyrób końcowy uchwytu kabłąka hamulcowego



Schemat linii technologicznej



- Ze względu na nieustanny rozwój dane przedstawione w szczegółach nie są zobowiązujące, podstawowy typ można dostosować do wymagań klienta.

Obrabiana część:

Obrabiana część: Uchwyt hamulca tarczowego samochodu osobowego

Material: Odlew z żeliwa sferoidalnego GGG 55 według DIN

Wykonywane operacje: **OP 10** frezowanie powierzchni P i czola kominów, obtaczenie kominów, wiercenie otworów montażowych.

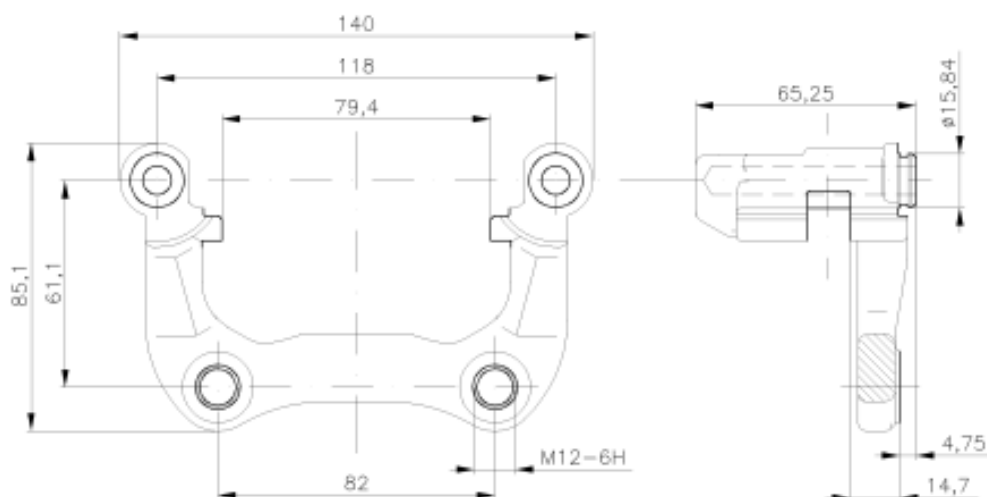
OP 20 frezowanie rowka

OP 30 przeciąganie (fa HOFFMAN)

OP 40 nawiercaenie otworów do kołków prowadzących, wiercenie otworów do kołków prowadzących, rozwiercanie otworów dla kołków prowadzących

OP 50 nacinanie gwintów otworów montażowych, wycinanie rowka dla osłony przeciwpylowej

Schemat obrabianej części



- Ze względu na niestanny rozwój dane przedstawione w szczegółach nie są zobowiązujące, podstawowy typ można dostosować do wymagań klienta.