



TOS KUŘIM
ALTA GRUPPE

NC Sondermaschine für die Bearbeitung von Schienen-Unterlageplatten



Produktionsnummer: 70404

Kunde: Třinecké železářny, strojírenská výroba, a.s., Tschechische Republik

Werkstück: Schienen-Unterlageplatten, eben und keilförmig



Werkstückwerkstoff: Stahl St. 52.P, St. 42.P
Festigkeit 410 MPa – 640 MPa

Durchzuführende Operationen: Bohren von Bohrungen $D = 21$ mm bis $D = 44$ mm
Abkantung der Vorderkante der Bohrungen
Abgraten der Hinterkante der Bohrungen

Anzahl der gleichzeitig
zu bearbeitenden Unterlageplatten: 2 Stück

Maschinentakt: ca. 28 sec/2 Werkstücke abhängig von Typ und Größe der
Unterlageplatte und von der Anzahl der zu bearbeitenden
Bohrungen (angeführter Wert gilt für Unterlageplatten mit 4
Bohrungen mit Durchmesser von 26 mm)

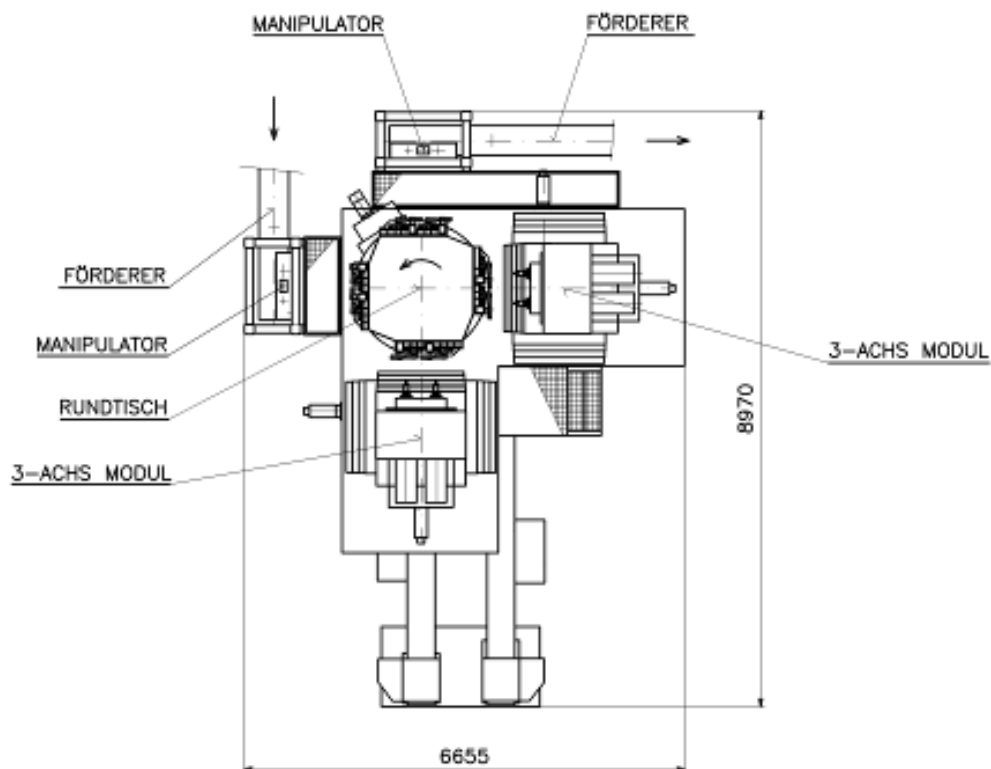
Produktion: ca. 1639 Stück/7,5 Std. bei 85% Maschinenausnutzung
(angeführter Wert gilt für Unterlageplatten mit 4 Bohrungen mit
Durchmesser von 26 mm)

Charakteristik der Maschine

NC Sondermaschine mit 4-Positionen-Drehtisch und zwei 3-Achsen-Arbeitseinheiten, die mit Zweispindel-Horizontalspindelstöcken ausgerüstet sind. Auf dem Drehtisch befinden sich vier hydraulische Aufnahmen, wobei jede zum automatischen Spannen von zwei Werkstücken dient. Die Werkstücke werden in die Aufnahmen mittels Manipulatoren eingeladen und mit diesen auch herausgenommen. Zum Transport der Werkstücke zur Maschine und von Maschine werden Rollenförderer verwendet. Zur Spänebeseitigung vom Arbeitsraum dient ein Gliederbandförderer. Das System der Werkzeugkühlung ist mit Nieder- und Hochdruckzuleitung der Schneidflüssigkeit mit automatischer Filtration ausgerüstet. Die Maschine ist mit Kabinenabdeckung versehen.

Die Maschine erfüllt die Sicherheitsforderungen, die in den EU Richtlinien und Normen enthalten sind.

Schema der Maschine



Detail des Förderers für Paletten mit Werkstücken



Spindelstock



Detail des Rollenförderers mit Werkstücken



3D Einheit mit Drehtisch und Aufnahmen



Bohren der Bohrung

