



**TOS KUŘIM**  
SKUPINA ALTA

### Jednúčelový NC obráběcí stroj na obrábění železničních podkladnic



Výrobní číslo:

70404

Zákazník:

Třinecké železárně, strojírenská výroba, a.s., Česká republika

Obrobek:

železniční podkladnice rovné i klínové



Materiál obrobku:

ocel St. 52.P, St. 42.P  
pevnost 410 MPa – 640 MPa

Prováděné operace:

vrtání otvorů  $D = 21 \text{ mm}$  až  $D = 44 \text{ mm}$   
srážení přední hrany otvorů  
odjehlení zadní hrany otvorů

Počet současně  
obráběných podkladnic:

2 ks

Takt stroje:

cca 28 sec/2 obrobky v závislosti na typu a velikosti podkladnice  
a na počtu obráběných otvorů (uvedená hodnota platí pro  
podkladnice se čtyřmi otvory o průměru 26 mm)

Produkce:

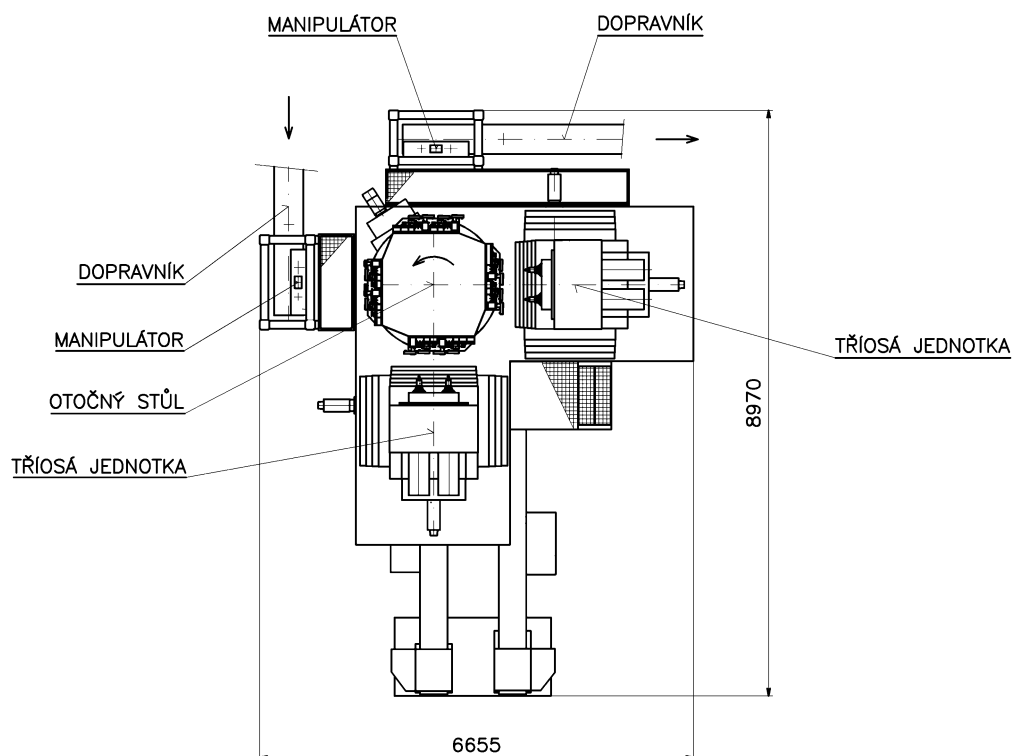
cca 1639 kusů/7,5 hod při 85% využití stroje (uvedená hodnota  
platí pro podkladnice se čtyřmi otvory o průměru 26 mm)

## Charakteristika stroje

Jednoučelový NC obráběcí stroj se čtyřpolohovým otočným stolem a dvěma tříosými pracovními jednotkami, opatřenými dvouvřetenovými horizontálními vřeteníky. Na otočném stole jsou čtyři hydraulické upínače, každý slouží pro automatické upnutí dvou obrobků. Obrobky se nakládají do upínačů a vyjímají z nich pomocí manipulátorů. K dopravě obrobků ke stroji a od stroje jsou použity válečkové dopravníky. K odstraňování třísek z pracovního prostoru stroje slouží článkový dopravník. Systém chlazení nástrojů je vybaven nízkotlakým a vysokotlakým přívodem řezné kapaliny s automatickou filtrací. Stroj je opatřen kabinovým krytem.

Stroj splňuje bezpečnostní požadavky, obsažené ve směrnících a normách Evropské unie.

## Schéma stroje



**Detail dopravníku palet s obrobky**



**Vřeteník**



**Detail válečkového dopravníku s obrobky**



**3D jednotka s otočným stolem a upínači**



**Vrtání otvoru**

