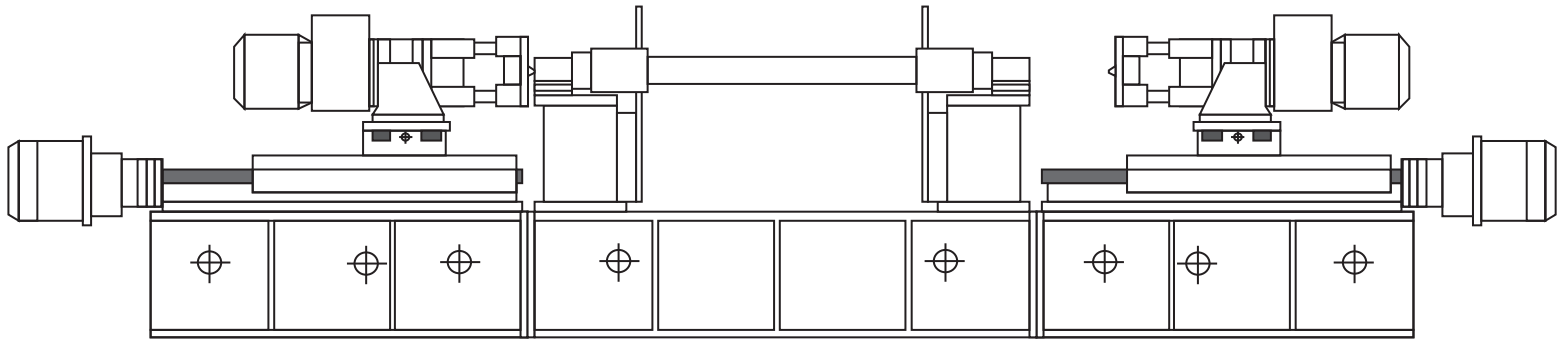


Харьковский завод агрегатных станков выпускает станки для выполнения различных операций в торцах деталей "ось" вагонного производства

Станки построены по модульному принципу и оснащены современной электронной системой управления.

В силовых столах используются накладные закаленные направляющие. Привод подачи регулируется с помощью преобразователя частоты. Повышенная надежность системы обеспечивается за счет установки дополнительных путевых переключателей. Для получения резьб с полем допуска 6Н применено резьбокопирное устройство, введена дополнительная операция зенкерования и механизм продувки стружки.

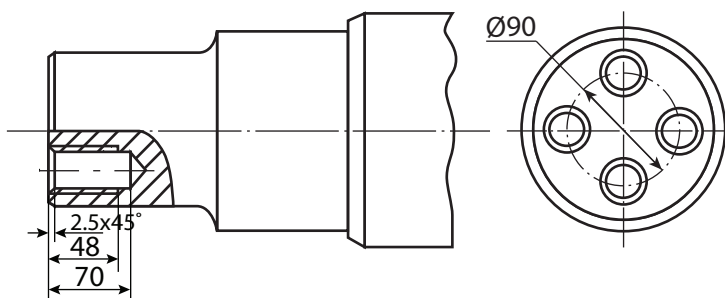
В инструментальной оснастке используются патроны с двухсторонней осевой компенсацией. В качестве режущего инструмента используются метчики со спиральными полированными канавками.



Примеры обработок

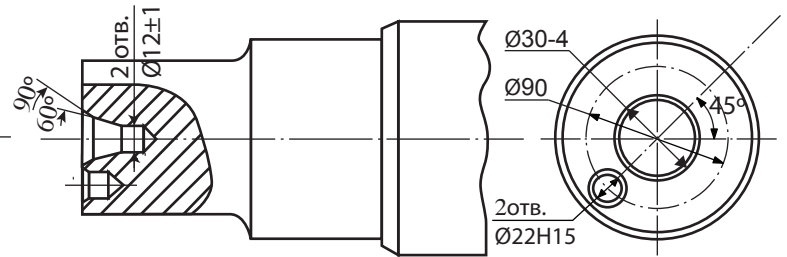
Ось РУ-1Ш Черт.100.10.049-0.

1. Обработка 8-ми отверстий M20-6H.



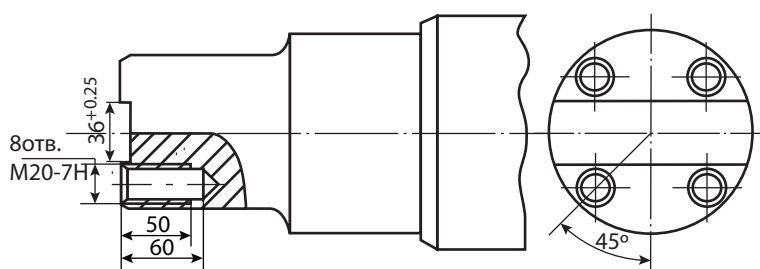
Ось РУ-1Ш Черт.100.10.049-0.

2. Обработка центровочного и технологического отверстий



Ось черт.7600.31.10.201.

Обработка 8-ми отверстий M20 и 2-х пазов 36+0.25



Ось РУ1 черт.100.10.013-5.

Обработка 4-х отверстий M12-6H и 2х пазов 31+0,34

