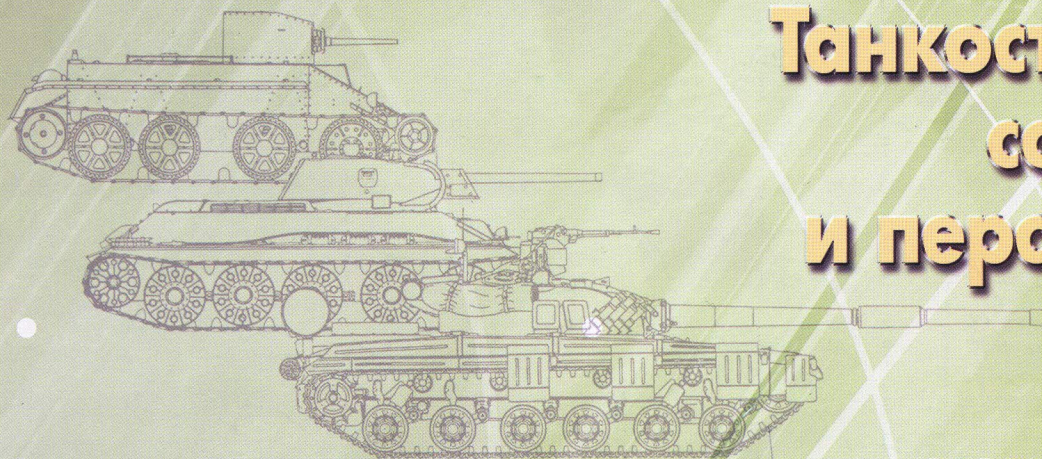




ОАО "НПК "Уралвагонзавод"
ОАО "УКБТМ"



Танкостроение: состояние и перспективы

СБОРНИК ДОКЛАДОВ
III научно-практической конференции

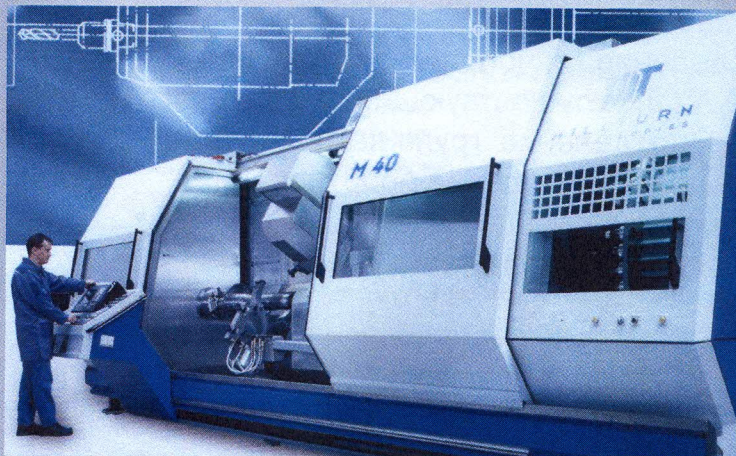
10-11 июля



Нижний Тагил
2008 год

СФОРМИРОВАННЫЕ ГРУППЫ ДЕТАЛЕЙ ПО ТИПОРАЗМЕРУ И СПОСОБАМ ОБРАБОТКИ

Группа деталей №1-пятикоординатная комплексная обработка



Токарно-фрезерно-сверлильный обрабатывающий центр WFL M40 (Австрия)



Анализ объектов
Определение групп деталей

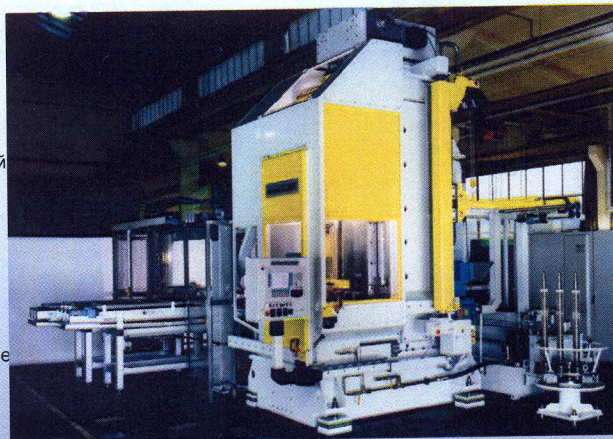
Вертикально-протяжной станок для внутреннего протягивания

RISH-M
25 x 1600 x 500
с подъемным столом,
с механическим приводом
и автоматической системой
загрузки/выгрузки

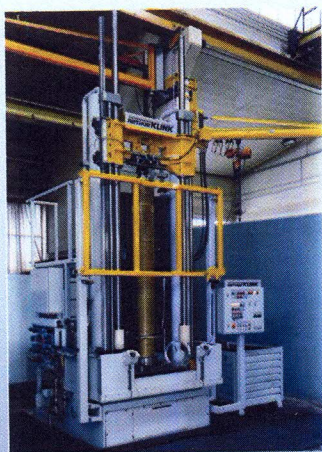
Опции:
Быстрое протягивание 2-
30 м/мин
Сухое протягивание 20-30
м/мин

Гибкое мягкое и закаленное
протягивание 2-60 м/мин

Закаленное протягивание
60 м/мин



Вертикально-протяжной станок для внутреннего протягивания



Станок для внутреннего
протягивания
RISZ 120 x 2750 x 800
с гидравлическим приводом
с традиционной двухколонной
конфигурацией

Для обработки внутренних
профилей профилей диаметром
до Ø 500