



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
Специальный фрезерный станок ФБ-126



1. Характеристики станка

Общая установленная мощность 21 кВт
Мощность привода торцевой фрезы (обработка скосов) 5,5 кВт
Мощность привода фрезерного блока (обработка подпятника) 7,5 кВт
Частота вращения шпинделя 50-500 об/мин
Скорость вращения шпиндельной насадки обработки подпятника 0,5 об/мин
Величина перемещения шпиндельной насадки обработки подпятника 350 мм
Величина перемещения пиноли обработки скосов 80 мм
Величина перемещения ползунов обработки скосов 650 мм
Величина перемещения каретки обработки скосов 2100 мм
Габаритные размеры станка: длина*ширина*высота 5300*4000*2000 мм
Масса станка 6500 кг

2. Описание

Профессиональное оборудование, предназначенное для комплексной обработки наддрессорных балок тележек грузовых вагонов 18-100, 18-578, 18-194-1, 18-9855, 18-9810, (18-9891 — ФБ-126-01 изготовлен спецстанок) в условиях деповского ремонта. Универсальная 4-х шпиндельная насадка с фрезами позволяет обрабатывать подпятник всех типов балок одним комплектом инструмента. Перемещение насадки обеспечивается сервоприводом и шарико-винтовой передачей. Последовательная обработка наклонных плоскостей и скользунов производится одной фрезой 125 мм. Обработка боковых стенок карманов клиновых проёмов производится торцево-цилиндрической фрезой 100 мм. Наддрессорная балка устанавливается и крепится на механизированном поворотном устройстве, где центрируется по шкворневому отверстию выдвигающимся центратором.

Угол поворота балки относительно центральной продольной оси задается в зависимости от вида выполняемой обработки:

90° — обработка профиля подпятника и шкворневого отверстия,

±45° — обработка наклонных плоскостей клиновых проемов,

180° — обработка опорных поверхностей скользунов.

Станок прост в эксплуатации и не требует высокой квалификации оператора, весь цикл фрезерования происходит в полуавтоматическом режиме.

Особенности:

Позволяют без переустановки балки производить фрезеровку:

упорной и опорной поверхностей подпятника с одновременным снятием фаски,

отверстия под шкворень или втулку,

наклонных плоскостей клиновых проемов,

изношенных опорных поверхностей скользунов балок тележек 18-100,

боковых стенок карманов клиновых проёмов балок тележек 18-194-1,

для балки 18-9891 — удаление износостойкого кольца.

Комплектация:

Станок комплектуется набором инструмента

1. для обработки подпятника 18-100 , 18-578, 18-194-1:

- Фрезерный блок, состоящий из: фреза 0 110 мм -2 шт., фреза 0 196 мм. - 1шт., насадка с резцом - 1 шт., переходники для обработки на глубину 30 , 36, 42 мм - по 2 шт.

- Зенкер 0 55 мм. - 1 шт.

- Зенкер 0 78 мм. - 1 шт.

2. для вырезки сварного шва в сменном кольце подпятника (балки мод. 18- 9855, 18-981 О);

- Специальная фреза- 1 шт.

3. для обработки центрирующих наклонных пазов и скользунов (балки мод. 18-100 , 18-578);

- Торцевая фреза 0 125 мм. - 1 шт.

4. для обработки наклонных и боковых поверхностей (балки мод. 18-194-1);

- Торцово-цилиндрическая фреза 0 100 мм, Н 98 мм - 1 шт.

5. Для обработки поперечных и внутренних упоров (балки мод. 18-9855 , 18-981 О);

- Торцово-цилиндрическая фреза 0 100 мм. Н 63 мм - 1 шт. Фрезы и зенкера

укомплектованы твердосплавными пластинками.

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	50% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета 40% через 90 рабочих дней (непосредственно перед отгрузкой) 10% после подписания акта о проведении ПНР
Срок поставки	через 90 рабочих дней после первой предоплаты.
Наличие	Станок изготавливается под заказ
Самовывоз	г. Реж Свердловской обл.
Доставка	Транспортной компанией за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	7 дней
ПНР	входит в стоимость станка

С уважением,

Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев