

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ РЕЛЬСОВ

Сверлильно-отрезной станок для ж/д рельсов модели МП6-1515-003:



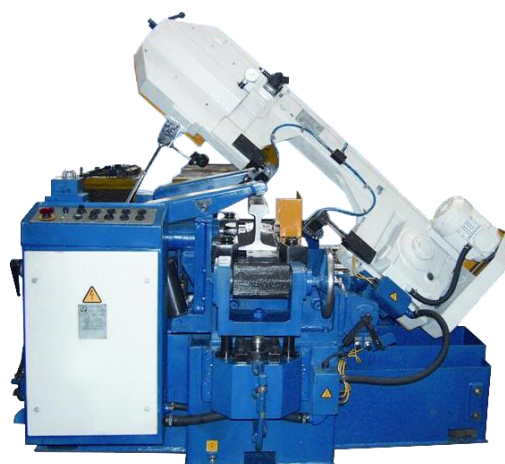
Станки предназначены для одновременного сверления 6-ти отверстий в объемно-закаленных рельсах, а также для резки рельсов.

Обработка отверстий в рельсах Р65 и Р75 производится твердосплавными сверлами, а в рельсах Р50 - быстрорежущими сверлами по ГОСТ 10903-77. Разрезка рельсов осуществляется пилами, зубья которых оснащены твердым сплавом, а также дисковыми сегментными пилами для металла по ГОСТ 4047-82. Разрезка производится под углом 90° к оси разрезаемой заготовки.

Станки могут встраиваться в механизированные линии по обработке рельсов рельсосварочных поездов и в оборудовании стрелочных заводов.

Модель и наименование станка	Обработ. деталь, мм	Размеры инструмента, мм	Скорость, вращения диска, м/мин	Мощность гл. привода, кВт	Масса, кг	Габариты станка, мм		
						длина	ширина	высота
МП6-1515-003 сверлильно-отрезной	Р65; Р75; L=500... 12500	пила D 630 сверло D 36	12,3	15	9400	5130	2400	1840

Ленточно-отрезной станок для ж/д рельсов модели МП6-1943:

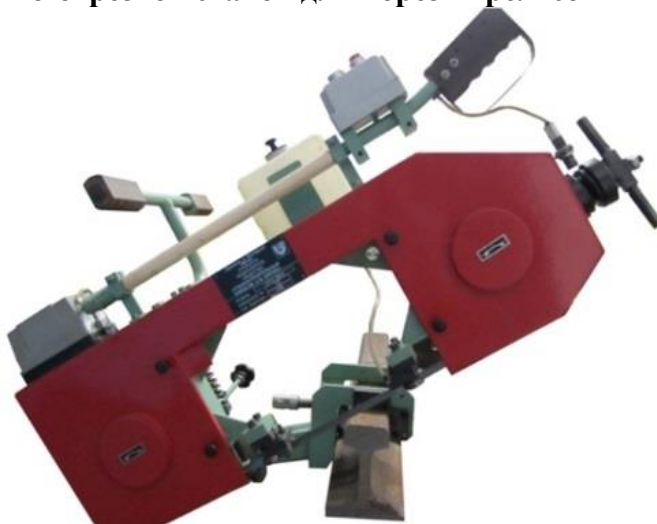


Станок предназначен для резки нетермообработанных или объемно-закаленных рельсов Р50, Р65, Р75. В качестве режущего инструмента на станке используется биметаллическая пила в виде замкнутой ленты с зубьями из быстрорежущей стали на кобальтовой основе.

Станки могут встраиваться в технологическую линию по обработке рельс.

Модель и наименование станка	Обработ. деталь, мм	Размеры инструмента, мм	Скорость, вращения полотна, м/мин	Мощность гл. привода, кВт	Масса, кг	Габариты станка, мм		
						длина	ширина	высота
МП6-1943 ленточно-отрезной для разрезки рельсов	P50 P65 P75	Лента S=0,9	20...100	3	1050	2220	1285	1780

Ленточно-отрезной станок для порезки рельсов МП6-1954:



Станок ленточно-отрезной ручной МП6-1954 предназначен для разрезки незакаленных и объемнозакаленных рельсов типа P65, P50. В качестве режущего инструмента на станке используется биметаллическая пила, представляющая собой замкнутую стальную ленту.

Станок оснащен автоматическим датчиком контроля разрыва ленточной пилы, системой охлаждения, щеткой для очистки ленточной пилы.

Модель и наименование станка	Обработ. деталь, мм	Размеры инструмента, мм	Скорость, вращения диска, м/мин	Мощность гл. привода, кВт	Масса, кг	Габариты станка, мм		
						длина	ширина	высота
МП6-1954 Станок ленточно-отрезной ручной для разрезки рельс	рельс P50 рельс P65	Пила ленточная биметаллическая 13x0,6x1920	60	0,25	50	1100	290	560

Сверлильный ленточно-отрезной станок для ж/д рельсов модели МП6-1968:



Станок модели **МП6-1968** предназначен для одновременной резки и сверления объемнозакаленных и нетермообработанных рельсов Р50, Р65 и Р75 (дополнительно комплектуется двумя сменными сверлильными головками (левой и правой) для обработки рельса Р50).

Разрезка производится под углом 90° к оси разрезаемого рельса.

Для резки используется биметаллическая ленточная пила в виде замкнутой ленты с зубьями из быстрорежущей стали на кобальтовой основе.

Для сверления отверстий применяются твердосплавные сверла.

По сравнению со станками типа МП6-1515-003 и МП6-1750, в которых для резки предусматриваются пильные диски, станок мод. МП6-1968 обеспечивает получение ряда преимуществ:

- увеличение производительности резки за счет увеличения скорости резания и скорости подачи по сравнению с резкой пилой дисковой сегментной;
- снижение расходов по подготовке режущего инструмента к работе в связи с более высокой стойкостью биметаллической пильной ленты в сравнении с пилой дисковой сегментной;
- снижение потребления электроэнергии за счет уменьшения мощности главного привода, так как ширина пропила уменьшается в несколько раз;
- экономия металла за счет уменьшения отхода его в стружку.

Модель и наименование станка	Обработ. деталь, мм	Размеры инструмента, мм	Скорость вращения полотна, м/мин	Мощность гл. привода, кВт	Масса, кг	Габариты станка, мм		
						длина	ширина	высота
МП6-1968 Сверлильно-отрезной станок с ленточной отрезной головкой	Р50 Р65 Р75	ленточная пила сверло D 36	40...120	Суммарная 40	6500	3460	2250	1900

Абразивно-отрезной станок модели МП6-1648:



Станок **МП6-1648** предназначен для резки объемнозакаленных рельсов Р65 и Р75. Разрезка производится отрезными кругами без охлаждения с принудительной вытяжкой продуктов сгорания в цеховую систему вентиляции.

Вращение отрезного круга осуществляется от электродвигателя, закрепленного на шпиндельной бабке. Подачу шпиндельной бабки, зажим и разжим разрезаемого рельса, а также его подъем и опускание, выполняет гидропривод станка.

Станки применяются на рельсосварочных поездах и в металлургической промышленности.

Модель и наименование станка	Обработ. деталь, мм	Размеры инструмента, мм	Скорость вращения диска, м/мин	Мощность гл. привода, кВт	Масса, кг	Габариты станка, мм		
						длина	ширина	высота
МП6-1648 абразивно-отрезной для резки рельсов	рельс Р65 рельс Р75	абразивный круг 900 круг 1200	3600	136,12	8000	4290	3270	2400

ОПЦИИ СТАНКОВ ДЛЯ Ж/Д РЕЛЬСОВ:

- разрезка рельса ленточной пилой;
- сверление отверстий с применением СОЖ;
- вертикальный зажим рельса при обработке.

ОПЦИИ



разрезка рельса ленточной пилой



сверление отверстий с применением СОЖ



вертикальный зажим рельса при обработке

Рельсошлифовальный станок модели МП6-1995:



Станок МП6-1995 предназначен для шлифовки (зачистки) головки рельса и сварных стыков на рабочей поверхности рельс по ГОСТ Р ГОСТ 51685-2000, в том числе радиусов сопряжения и боковых граней за один рабочий цикл.

Шлифовка головки рельса (зачистка после сварки) производится шлифовальным кругом при поступательном движении каретки, несущей электродвигатель, на валу которого через втулку закреплен шлифовальный круг. Каретка перемещается по рельсу вручную по роликам, смонтированным на опорах. Для исключения отрыва каретки от рельса во время работы предусмотрены боковые упорные ролики, установленные на опорах. Компенсация износа круга и величина снимаемого припуска осуществляются поворотом маховичка.

В станке предусмотрено регулирование положения защитного кожуха вдоль оси шпинделя (соответственно износу абразивного инструмента).

Станок имеет прямую трансмиссию между электродвигателем и шлифовальным кругом через переходник, защищающий двигатель от вибраций, передаваемых от шлифовального круга.

Модель и наименование станка	Размеры обработ. деталей, мм	Размеры инструмента, мм	Скорость, м/мин	Мощность гл. привода, кВт	Масса, кг	Габариты станка, мм		
						длина	ширина	высота
МП6-1995 рельсошлифовальный станок	P50, P65	круг шлифовальный 150x72x55	22	3	45	1100	430	800

