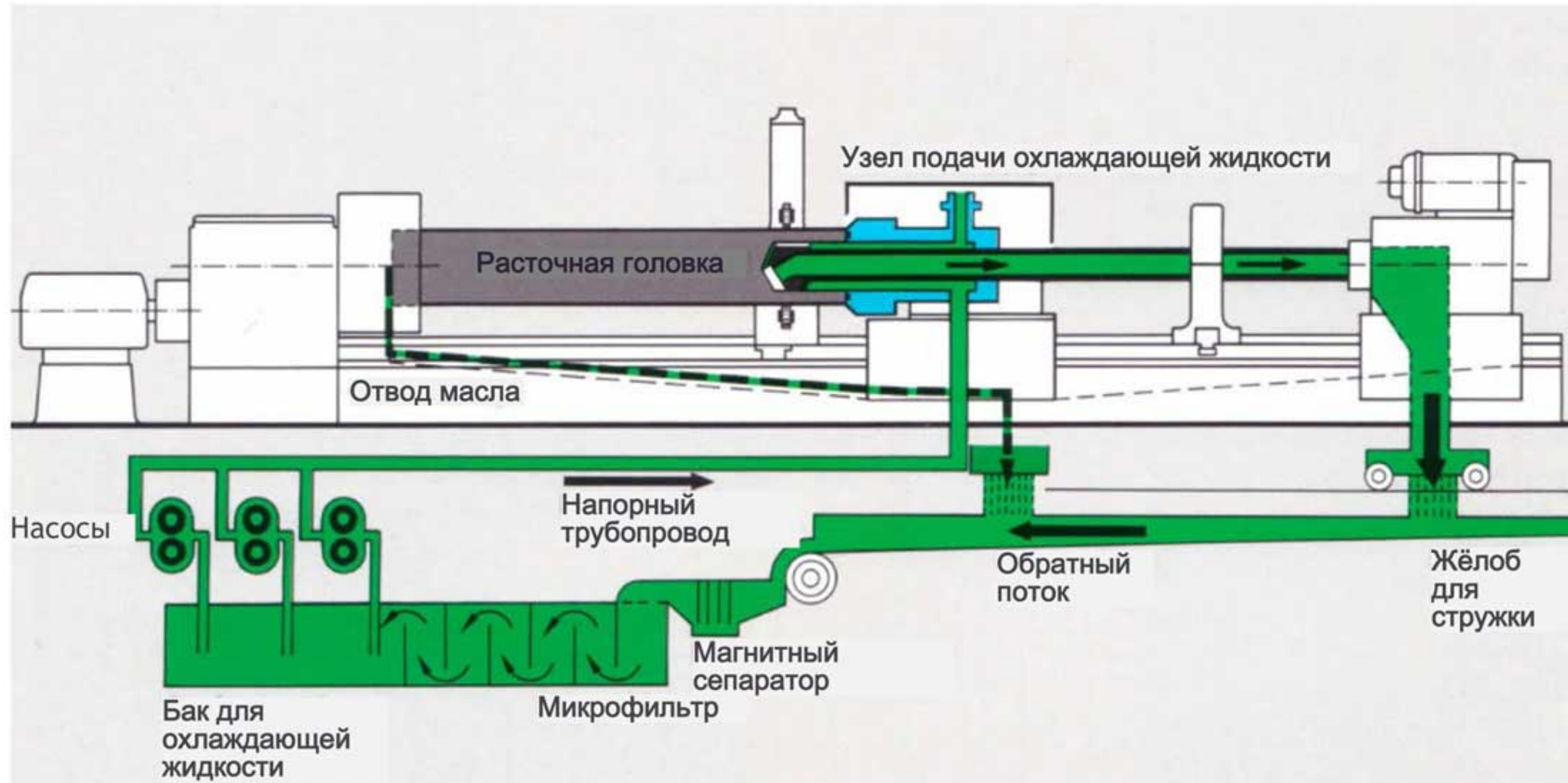
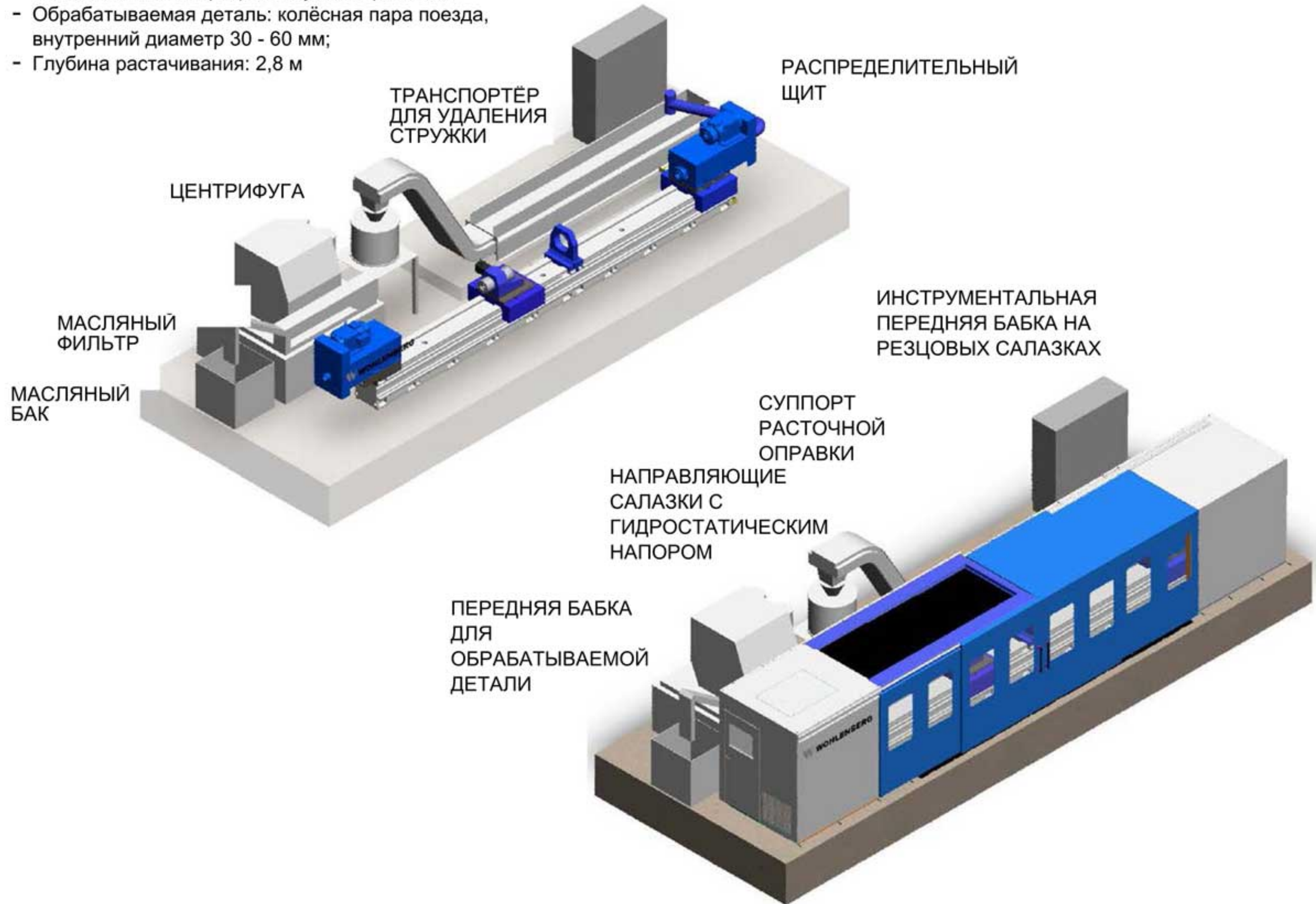


Схема циркуляции охлаждающей жидкости РВ



Станок глубокой расточки и сверления РВ2-1200В - 3000 (D 4629)

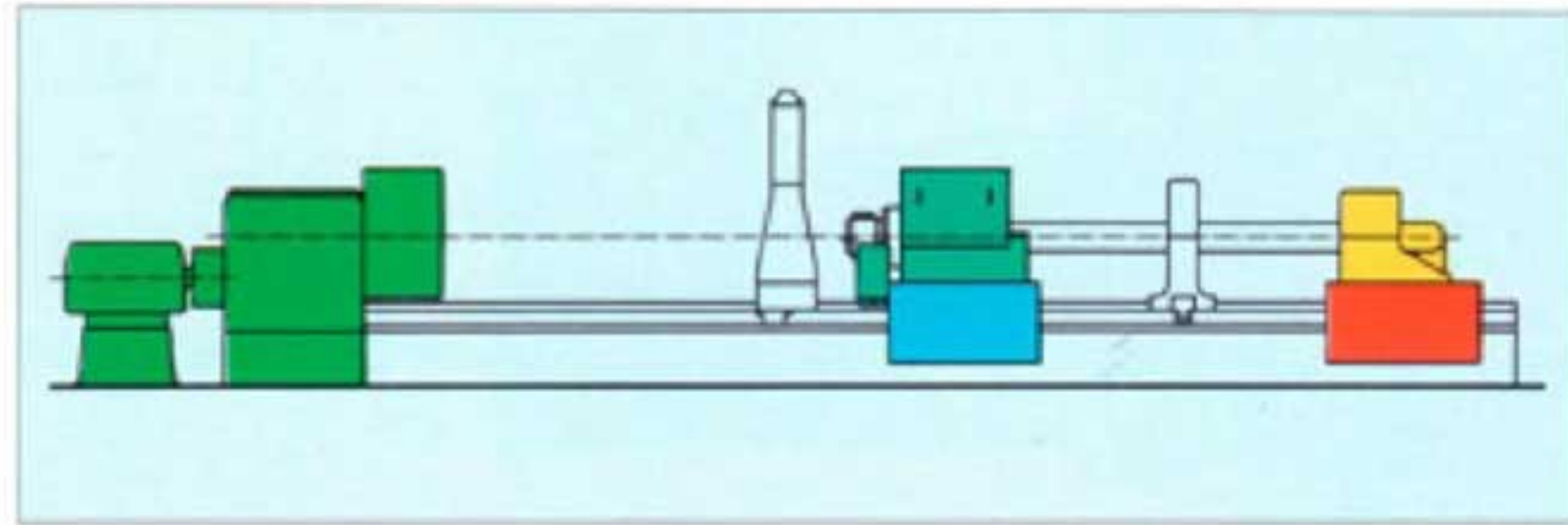
- Технологический процесс: глубокая расточка
- Обрабатываемая деталь: колёсная пара поезда, внутренний диаметр 30 - 60 мм;
- Глубина растачивания: 2,8 м



Типы РВ

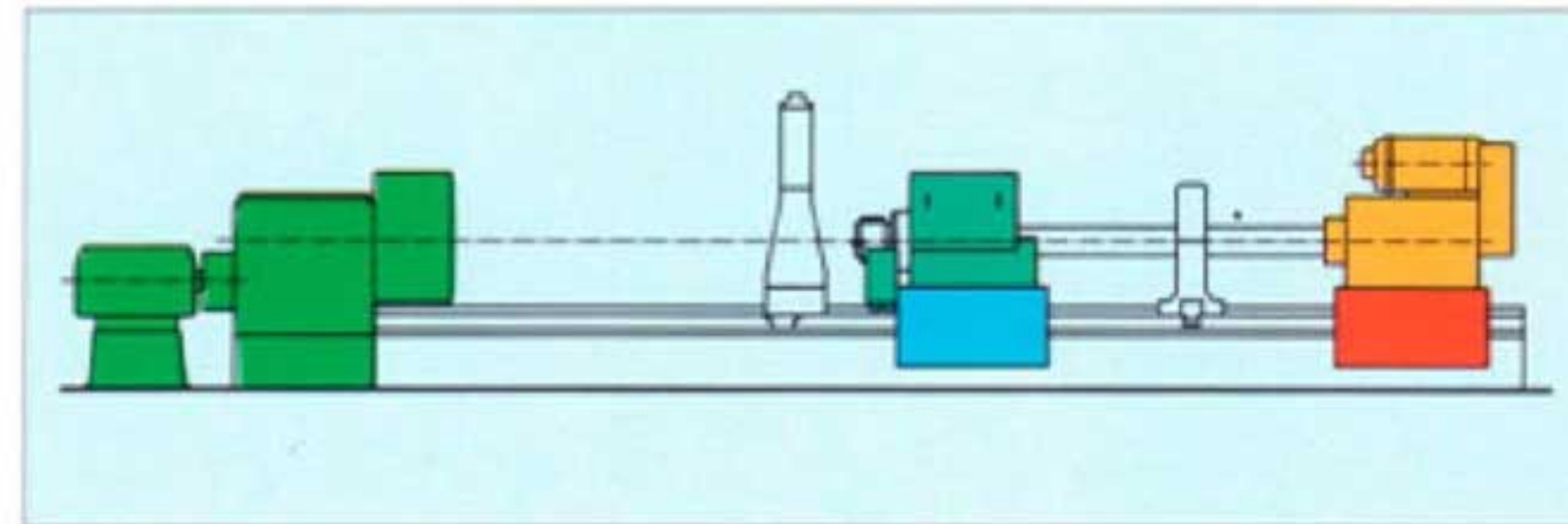
Тип 1

- Вращающаяся обрабатываемая деталь
- Не вращающийся инструмент



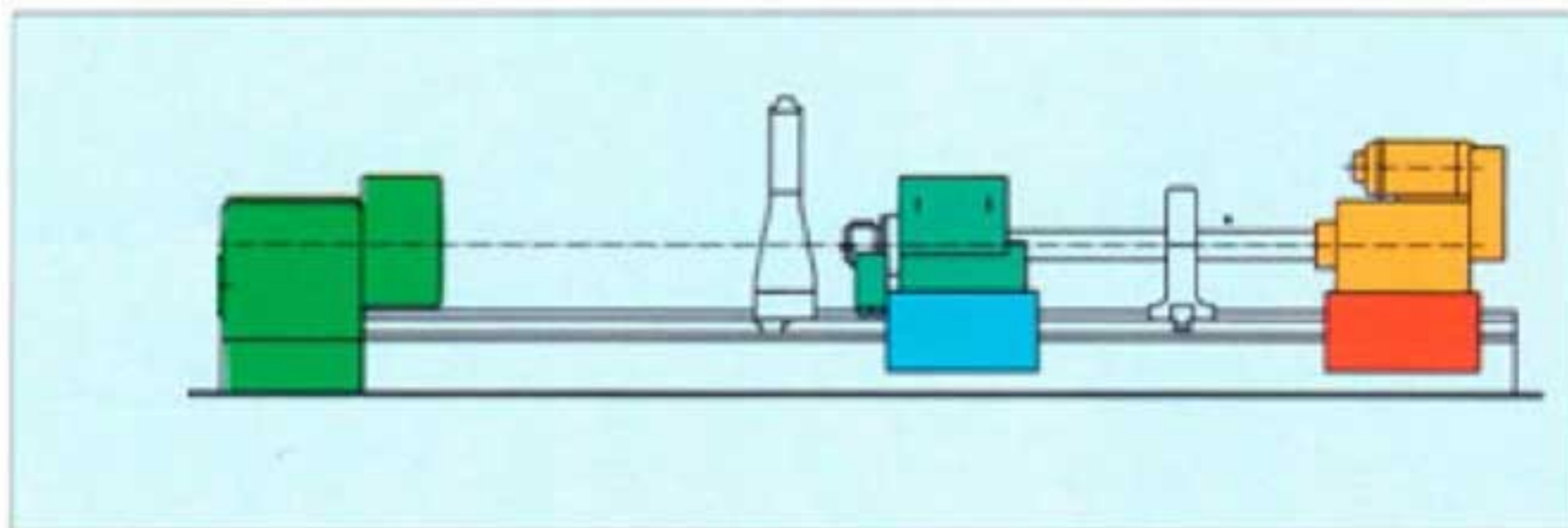
Тип 2

- Вращающаяся обрабатываемая деталь
- Вращающийся инструмент

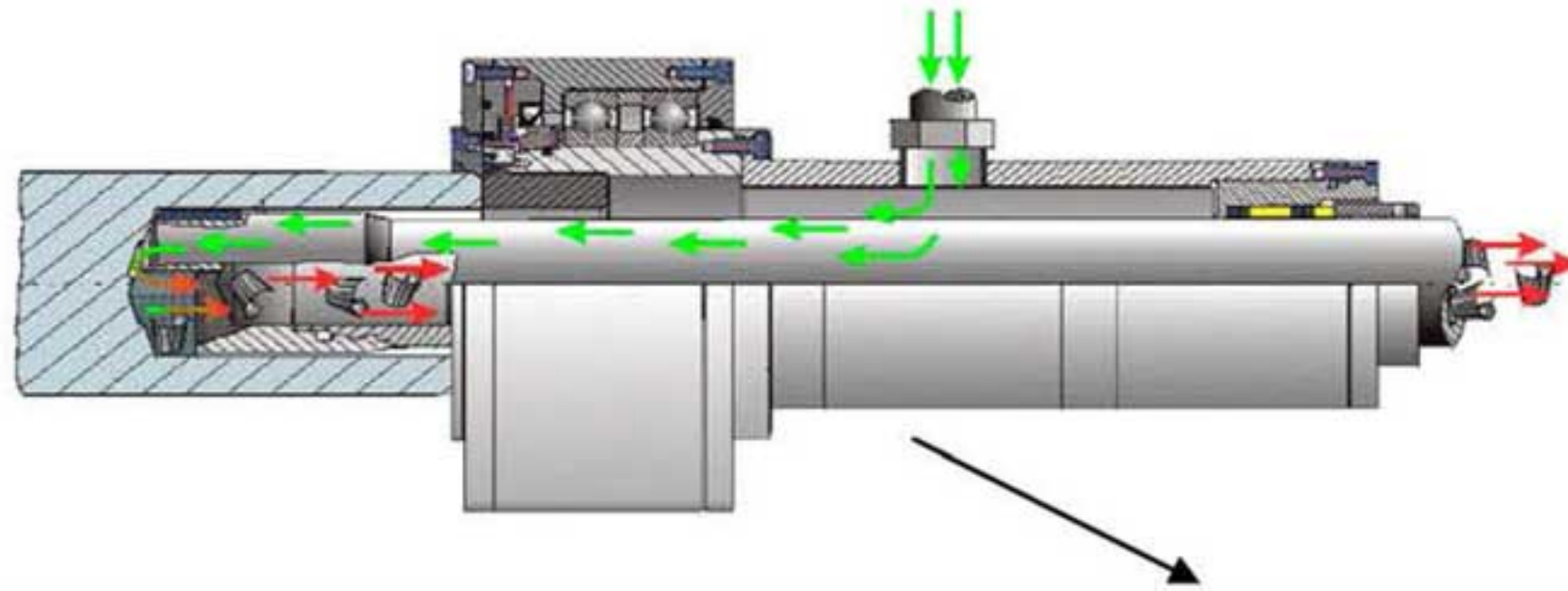


Тип 1

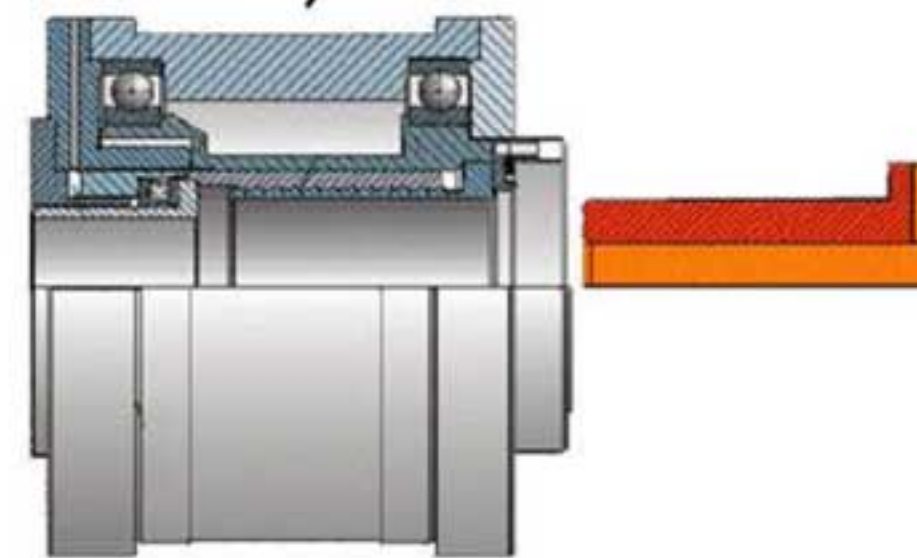
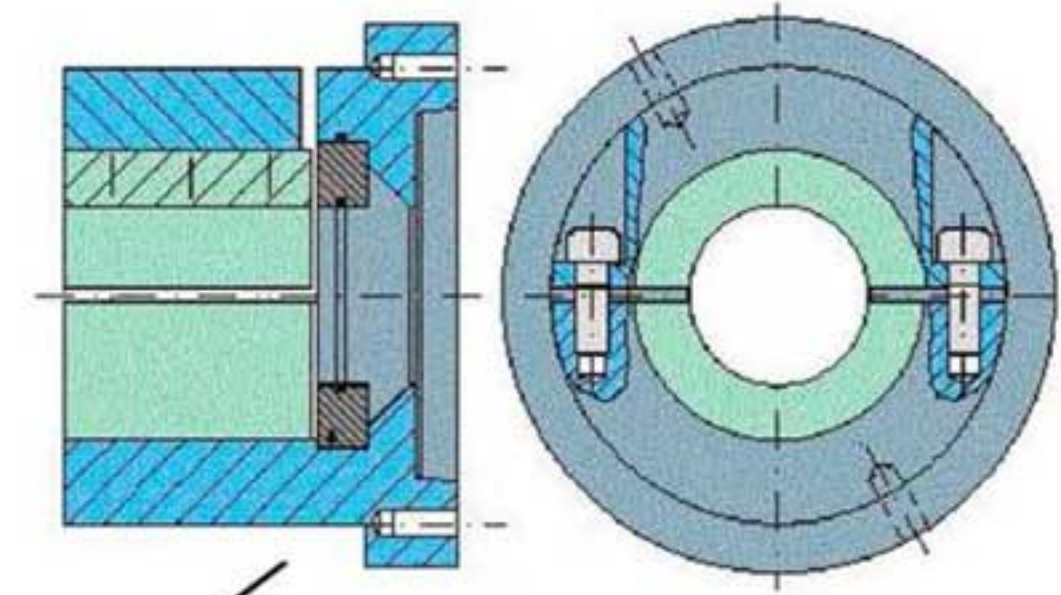
- Не вращающаяся обрабатываемая деталь
- Вращающийся инструмент



BOZA с расточной головкой и расточной оправкой



Прием расточной оправки

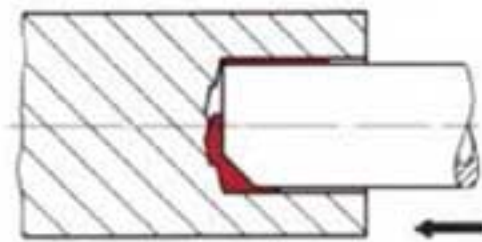


Гаситель вибраций

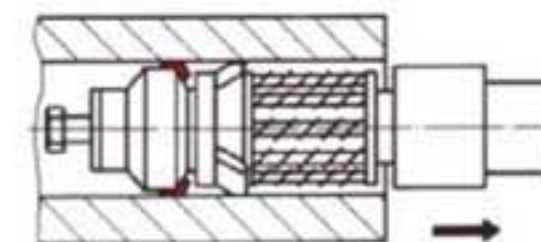
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ДЛЯ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ РАСТОЧКИ



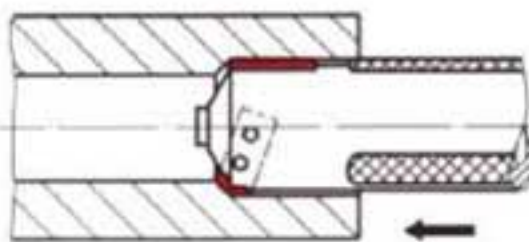
СВЕРЛЕНИЕ В
СПЛОШНОМ МАТЕРИАЛЕ



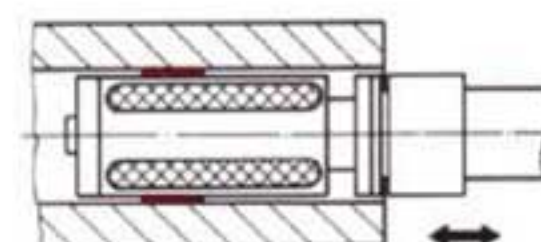
ОБРАТНАЯ РАСТОЧКА



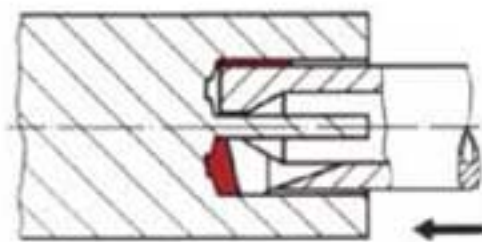
РАСТОЧКА



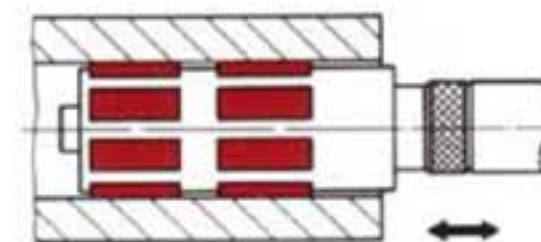
ПОДРЕЗКА



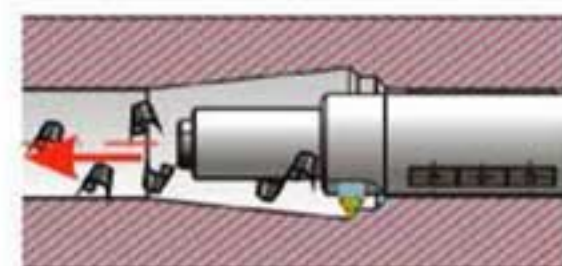
КОЛЬЦЕВОЕ СВЕРЛЕНИЕ



НАКАТЫВАНИЕ
РОЛИКОМ

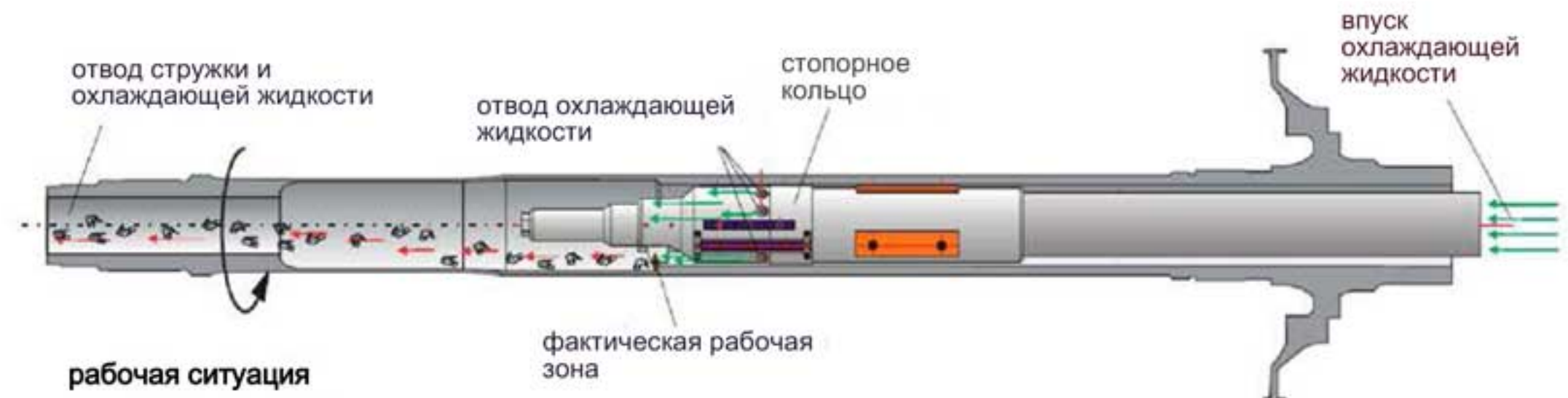


СКАШИВАНИЕ





СКАШИВАНИЕ ПРИ ПОМОЩИ СТАНКОВ РТ (ТОКАРНОГО) ИЛИ РВ (РАСТОЧНОГО)

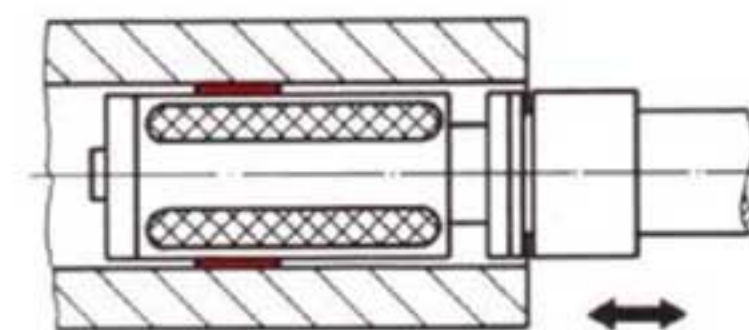




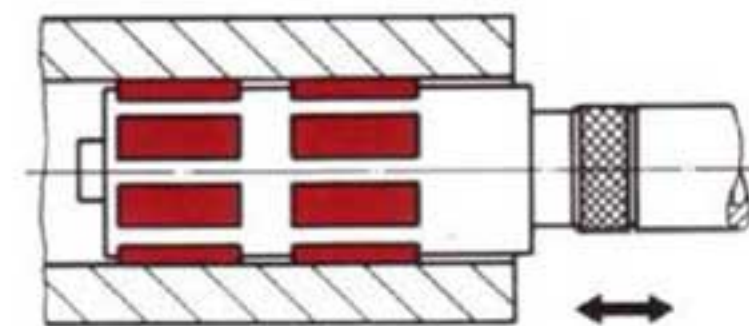
ПОДРЕЗКА И НАКАТЫВАНИЕ РОЛИКОМ ПРИ ПОМОЩИ СТАНКОВ РВ (РАСТОЧНЫХ)



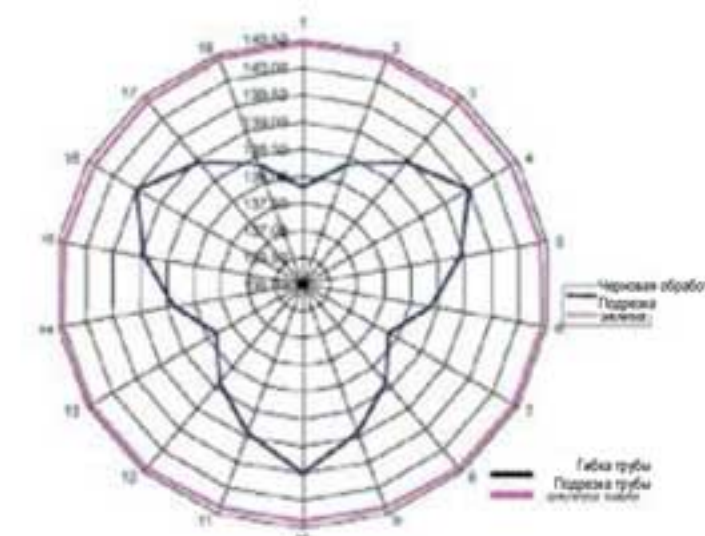
ПОДРЕЗКА



НАКАТЫВАНИЕ РОЛИКОМ



УЛУЧШЕНИЕ ФОРМЫ



ООО "НТЦ "Система"

ntc-system.com

info@ntc-system.com