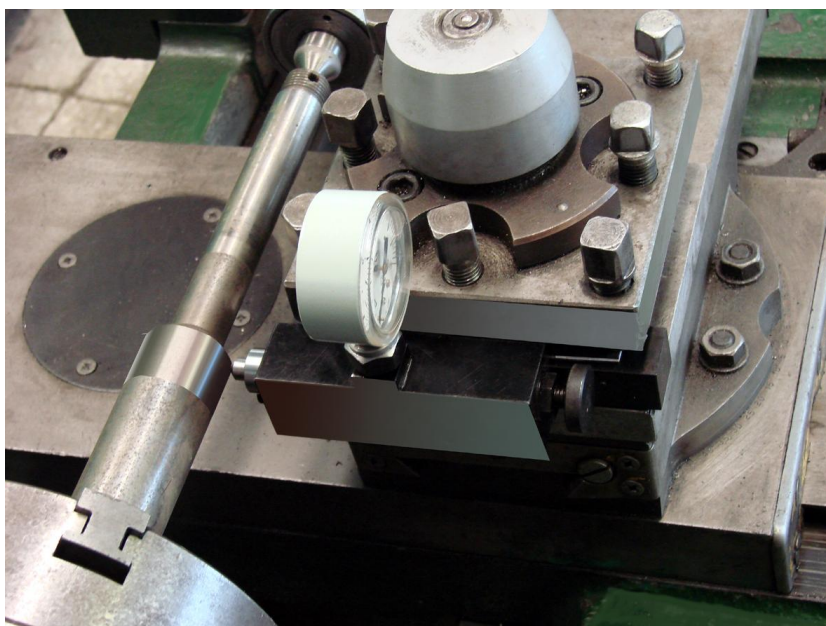
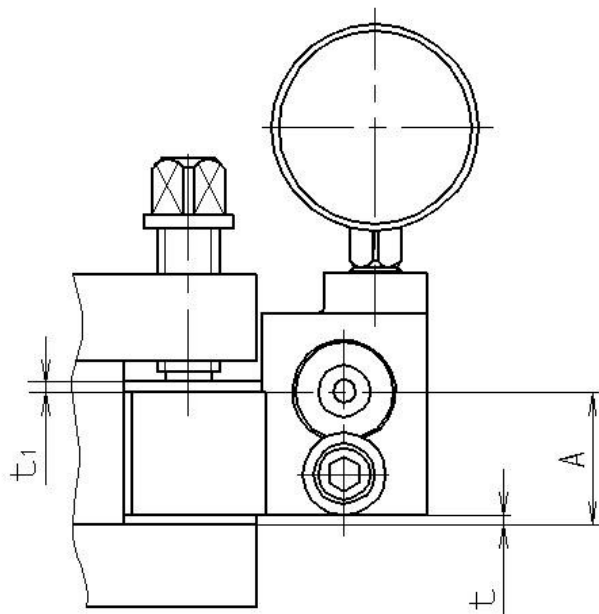


Технологический комплекс для обработки поверхностей деталей машин в условиях индивидуального и мелкосерийного производства

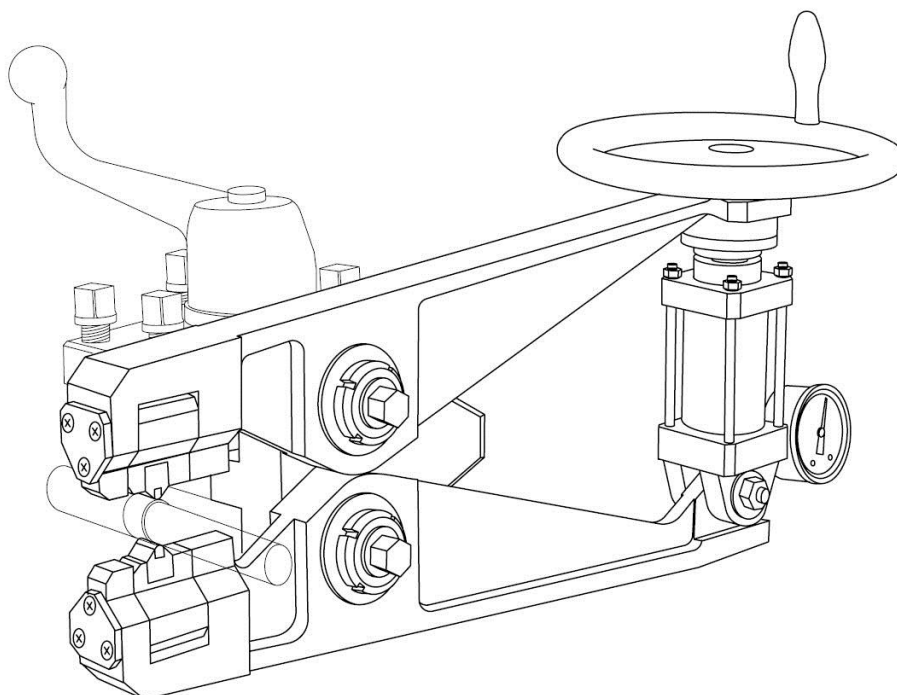


Комплекс оснастки и инструмента, позволяющий реализовать процесс финишной отделочно-упрочняющей обработки поверхностным пластическим деформированием в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Основные эксплуатационные показатели:

- Возможность использования на универсальных токарно-винторезных станках.
- Обрабатываемая поверхность: цилиндрические шейки валов диаметром 5...200 мм.
- Шероховатость после обработки: Ra 0,03...0,4 мкм (при исходной шероховатости Ra 0,6...1,5 мкм).
- Количество одновременно работающих инструментов: 1 шт.
- Номинальное усилие на инструменте: регулируемое 100...300 Н.
- Привод прижима инструмента: гидравлический.
- Повышение долговечности обработанной поверхности до 3-х раз.

Технологический комплекс для обработки поверхностей деталей машин в условиях серийного и массового производства



Представляет собой законченное техническое решение для реализации процесса финишной отделочной обработки поверхностным пластическим деформированием в условиях серийного и массового производства.

Основные эксплуатационные показатели:

- Возможность использования на универсальных токарно-винторезных станках, в штатном резцедержателе.
- Обрабатываемая поверхность: цилиндрические поверхности диаметром 10...200 мм.
- Шероховатость после обработки: Ra 0,03...0,4 мкм (при исходной шероховатости Ra 0,6...1,5 мкм).
- Количество одновременно работающих инструментов: 2 шт.
- Номинальное усилие на инструменте: регулируемое до 9000 Н.
- Привод прижима инструмента: гидравлический.
- Повышение долговечности обработанной поверхности до 3-х раз.