

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ПОВЫШЕННОЙ СЛОЖНОСТИ

От проектирования, технологической
подготовки до готовой детали



КЛЮЧЕВОЙ СМЫСЛ

Мы отвечаем не только за соответствие детали чертежу, но и за технологическую основу её будущей надёжной эксплуатации.

01

цифровая
модель

02

технология

03

базирование

04

обработка

05

контроль

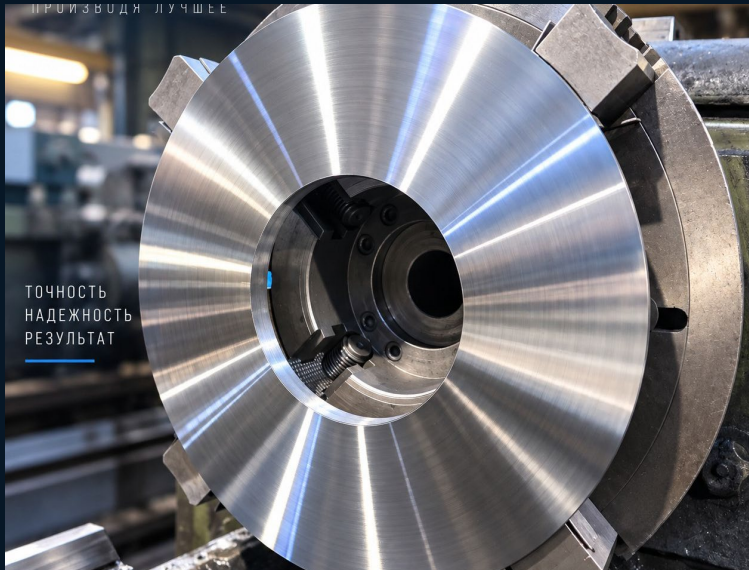


Точность и качество закладываются на начальном этапе обработки.

Возможности токарной обработки

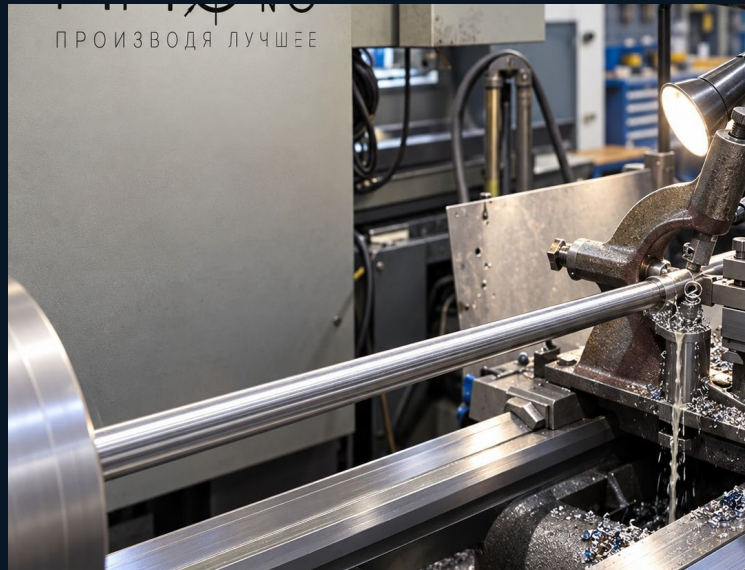


Наружные, внутренние, торцевые и резьбовые поверхности - на ЧПУ и универсальном оборудовании



Большие диаметры

Фланцы, диски, крупные посадочные поверхности



Длинномерные детали

Валы малого диаметра и значительной длины



Втулки и резьбы

Внутренние профили, посадки, резьбовые зоны

ППО №3

ПРОИЗВОДЯ ЛУЧШЕЕ

ТОЧНОСТЬ НАЧИНАЕТСЯ С УСТАНОВКИ

Базирование и контроль биения

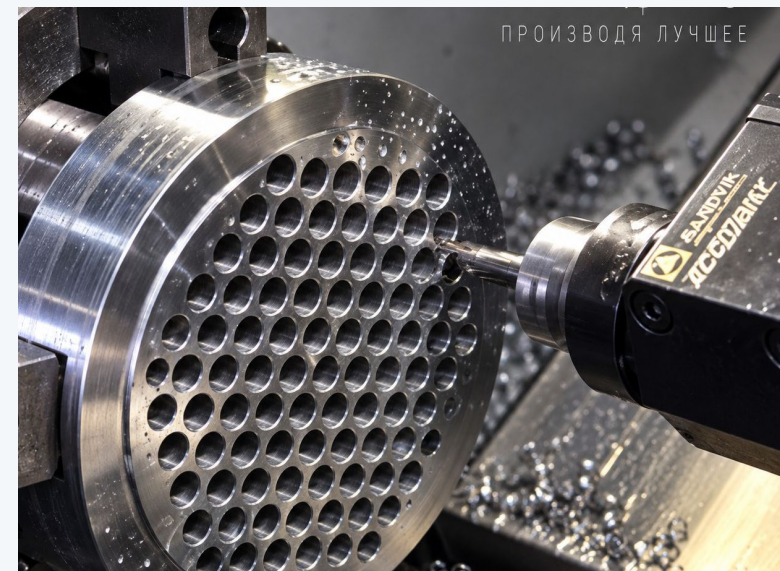
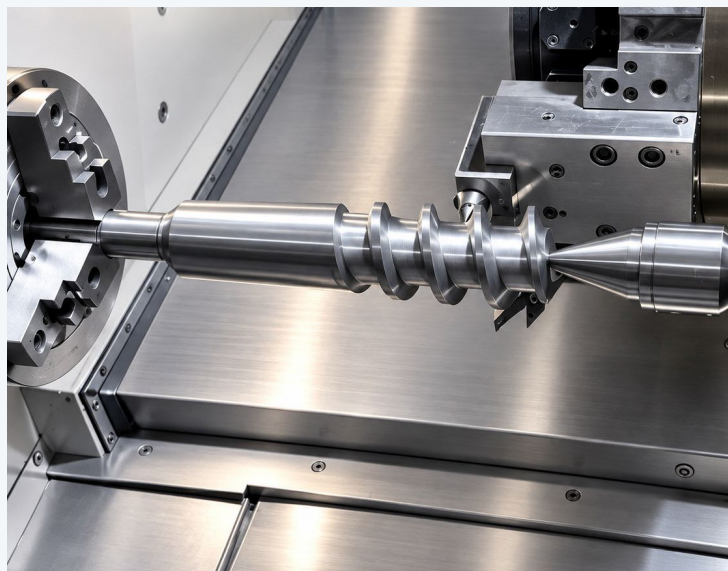
— выверка детали непосредственно при установке

— Обеспечение единства технологических баз

— стабильная геометрия для последующих операций

Сложная геометрия - в управляемом процессе

Профильные поверхности, винтовые элементы, канавки, уступы и посадочные места



Задача токарной операции - не только снять металл, а обеспечить требуемую форму, посадку и повторяемость результата.

Токарная и фрезерная обработка выполняются без переустановки детали. Сохранение единого базирования снижает накопленную погрешность и обеспечивает точность взаимного расположения поверхностей.

Крупногабаритные и нестандартные детали

Коленчатые валы, приводные элементы, детали прессового и промышленного оборудования требуют точной технологии обработки и аккуратного контроля формы.

Технология подбирается под назначение детали, требования к посадкам и дальнейшие операции.

Вариант 2. Акцент на готовом результате

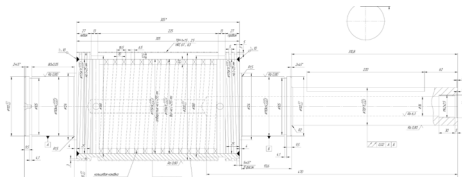
ППО №3

Крупный результат + компактная инженерная последовательность

1

Чертеж

размеры, посадки, требования к поверхности



2

Обработка

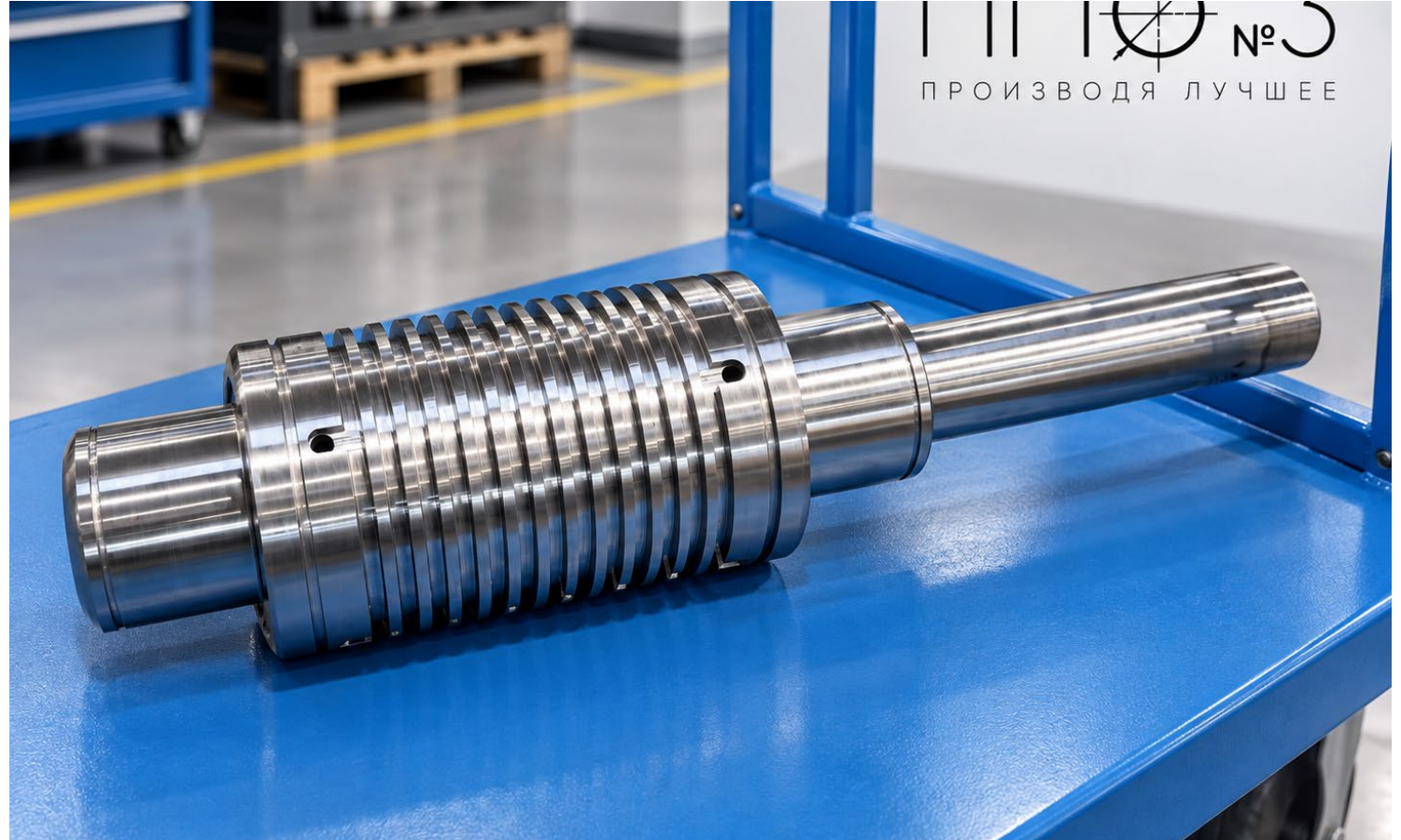
точение, формирование профиля и канавок



3

Контроль

геометрия, шероховатость, готовность к сборке



Геометрическая точность, качество обработанных поверхностей, соответствие заданным техническим требованиям.

Что получает заказчик

ТОЧНОСТЬ

геометрия и посадочные поверхности контролируются на всех этапах

НАДЕЖНОСТЬ

технология учитывает ресурс и условия работы детали

РЕЗУЛЬТАТ

готовое изделие в рамках единого производственного цикла

Точное базирование. Стабильная геометрия.
Контролируемый результат.