

ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Разрезка на ножовочных станках

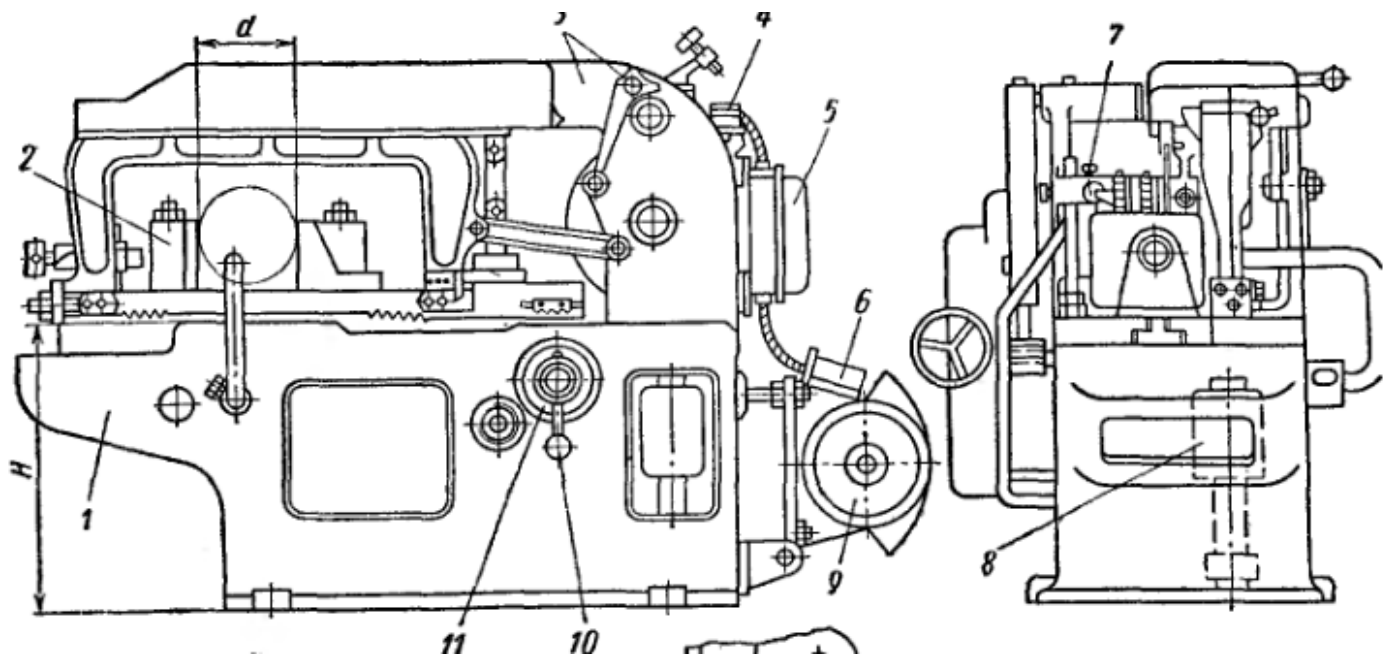


Рис.1 Станок для отрезки заготовок 672М

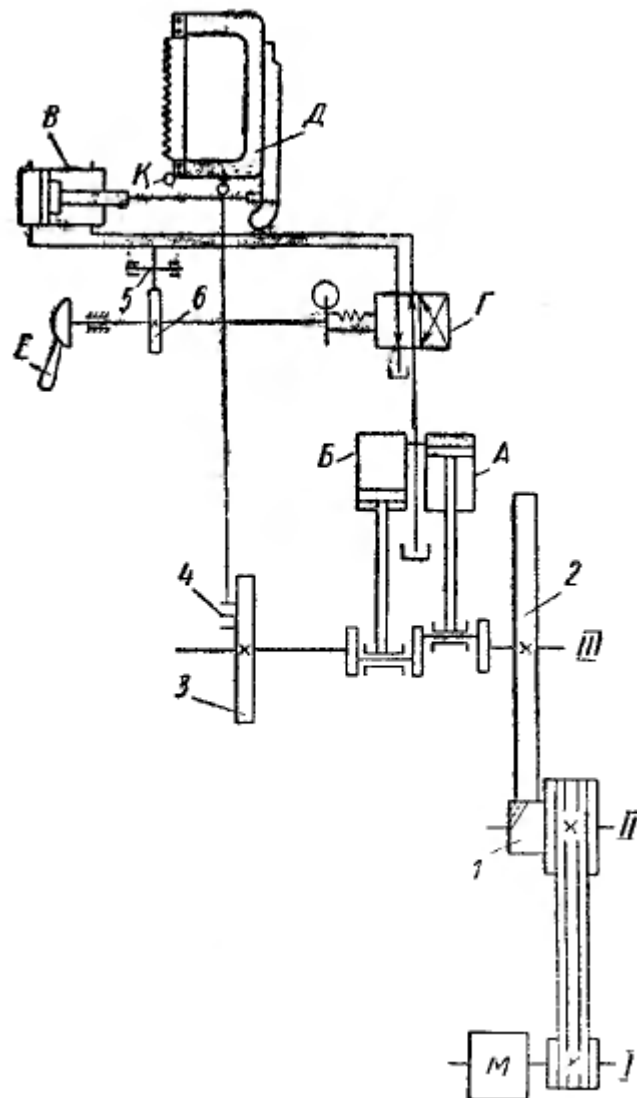


Рис.2 Кинематическая схема ножовочного станка

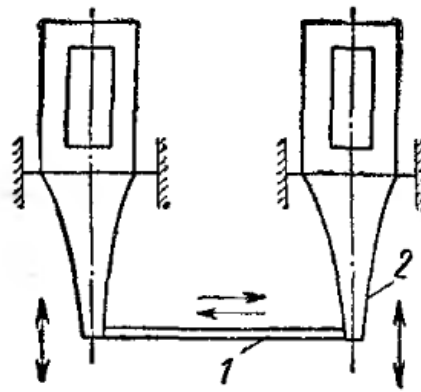


Рис.3 Ультразвуковое ножовочное приспособление

Разрезка на ленточно-отрезных станках

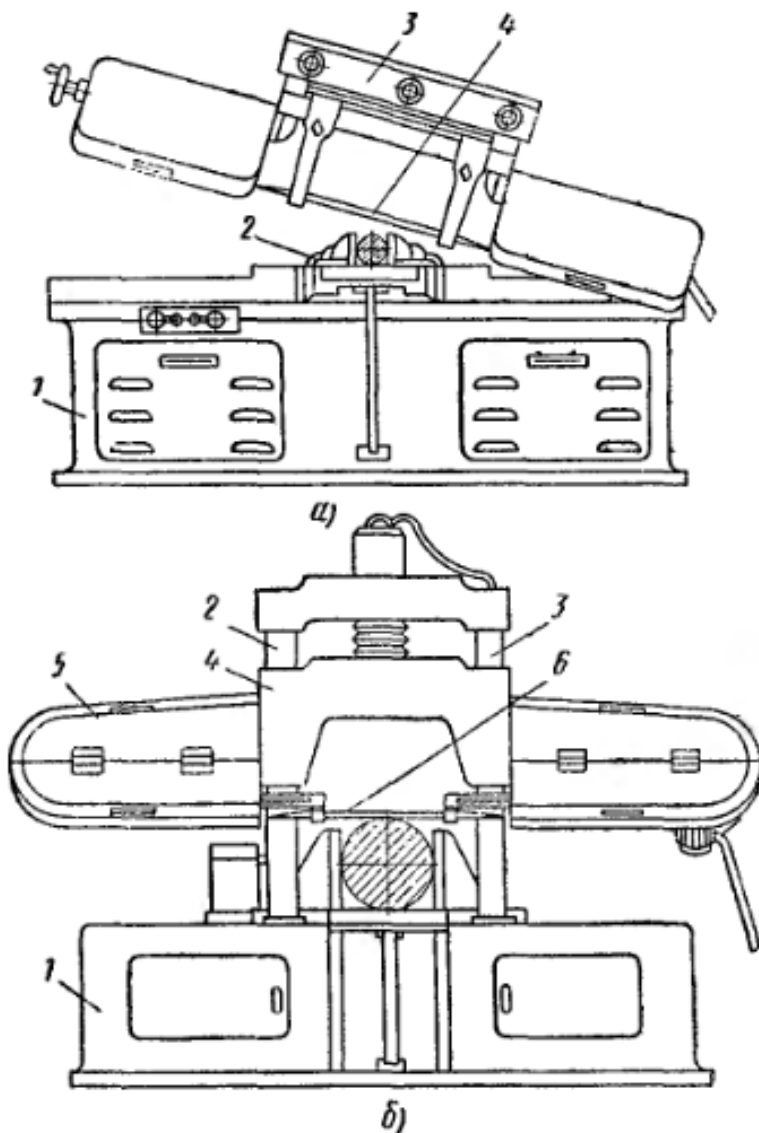


Рис.4 Ленточно-пилыные станки:
а - консольного типа; б — фронтального типа

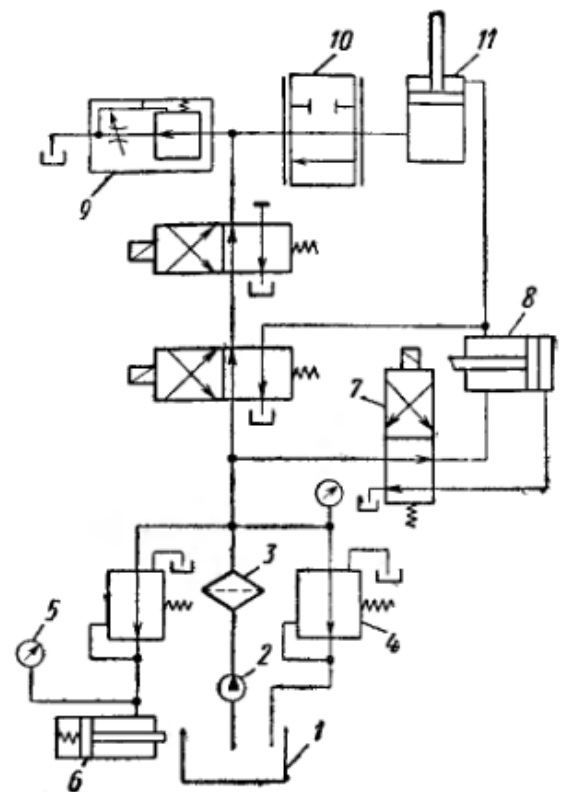


Рис.5 Гидравлическая схема
полуавтомата 8541:

1 — бак; 2 — насос; 8 — фильтр; 4 — редукционный клапан; 5 — манометр; 6 — гидроцилиндр натяжения ленточной пилы; 7 — распределитель с управлением от электромагнитов и пружинным возвратом; 8 — гидроцилиндр зажима тисков; 9 — дроссель с регулятором; 10 — распределитель следящей подачи; 11 — второй гидроцилиндр привода подачи

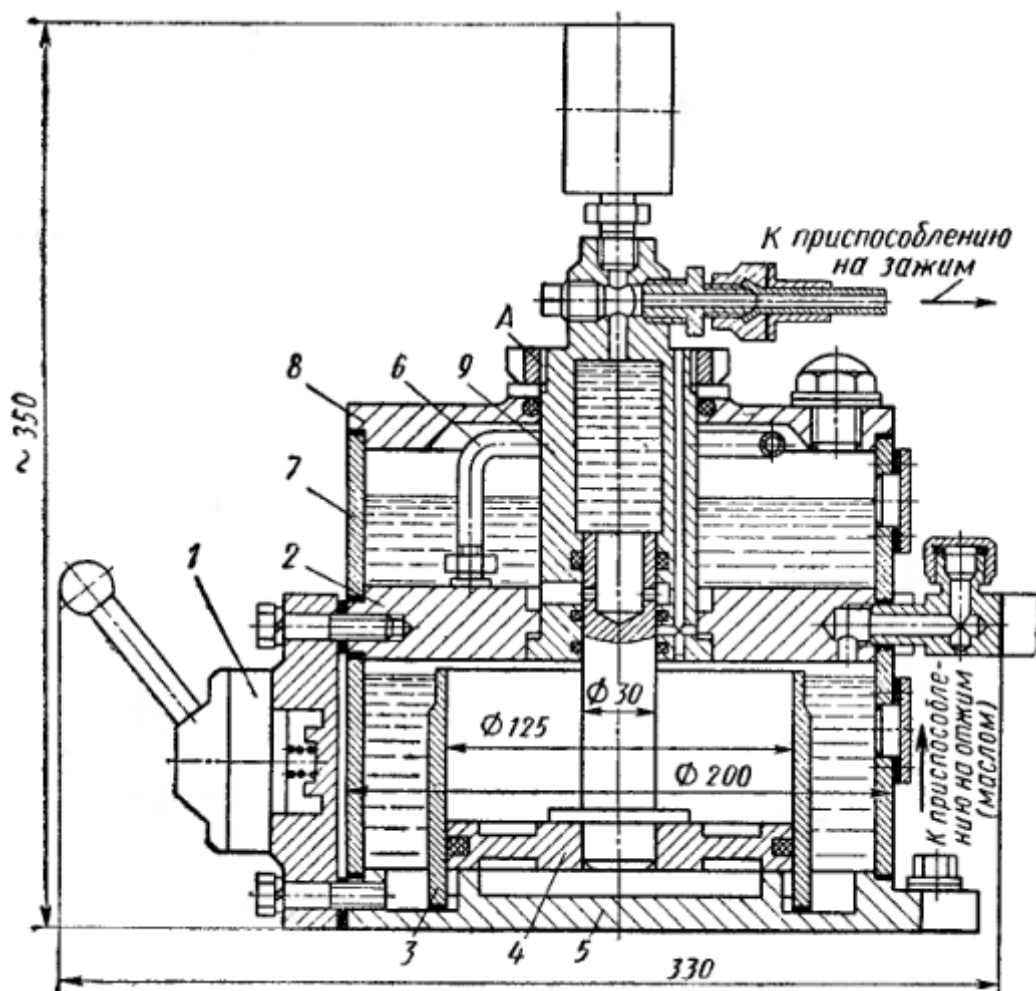


Рис.6 Пневмогидравлический усилитель

Разрезка на токарно-отрезных станках

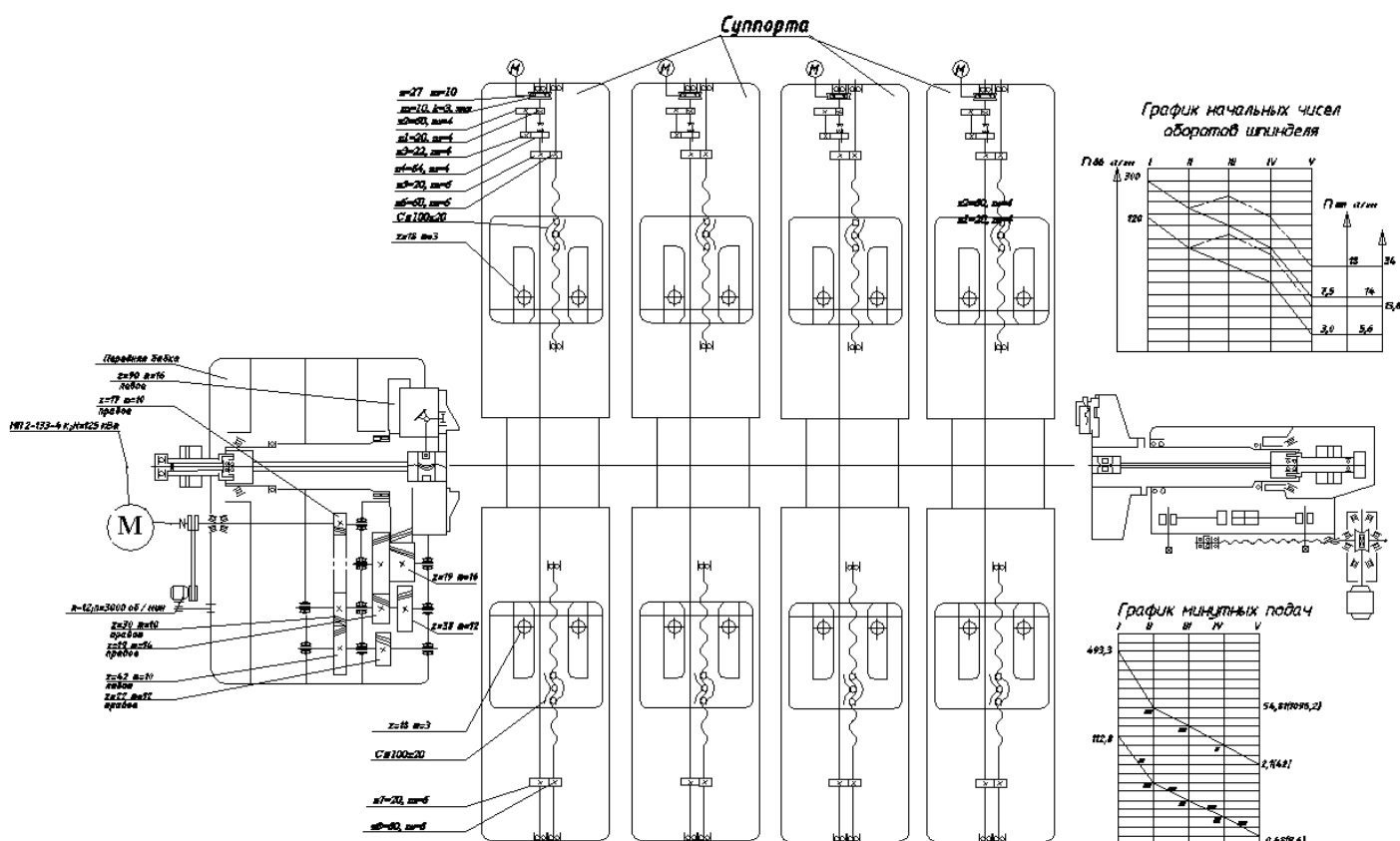


Рис.7 Слиткорезной станок

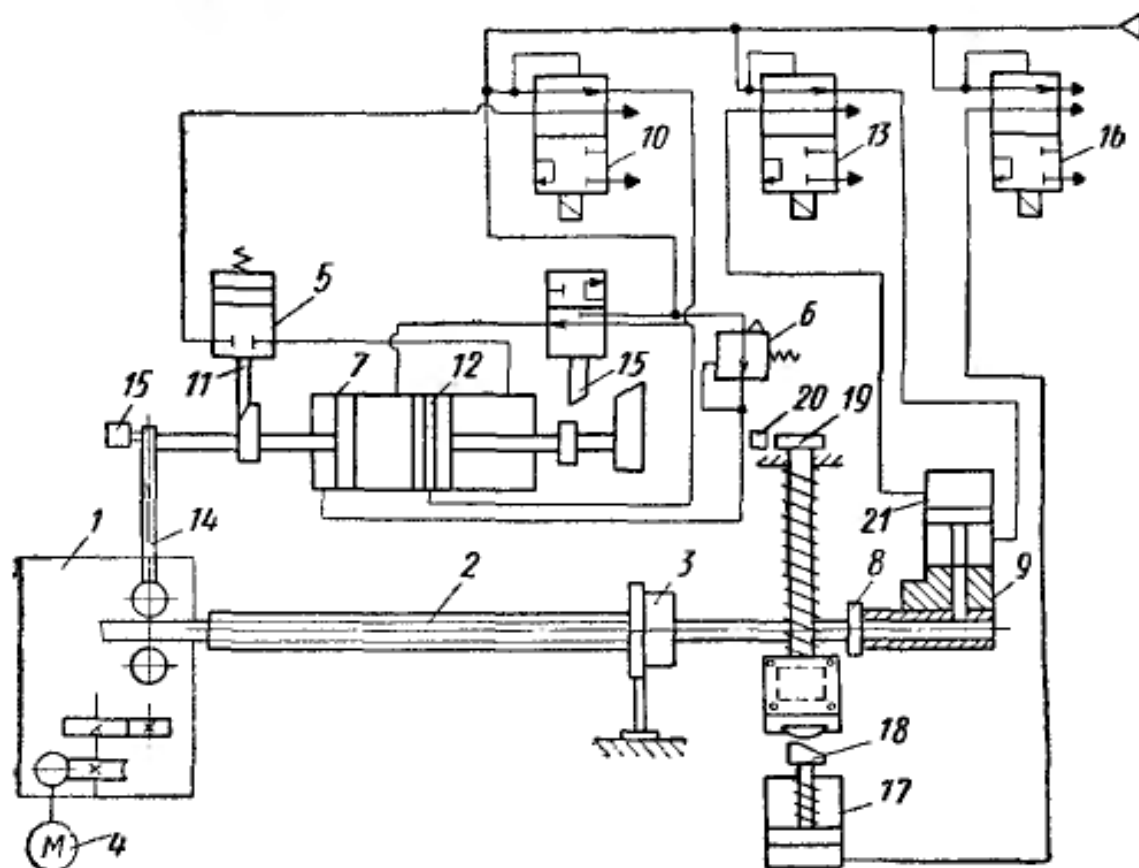


Рис.8 Переналаживаемый отрезной автомат

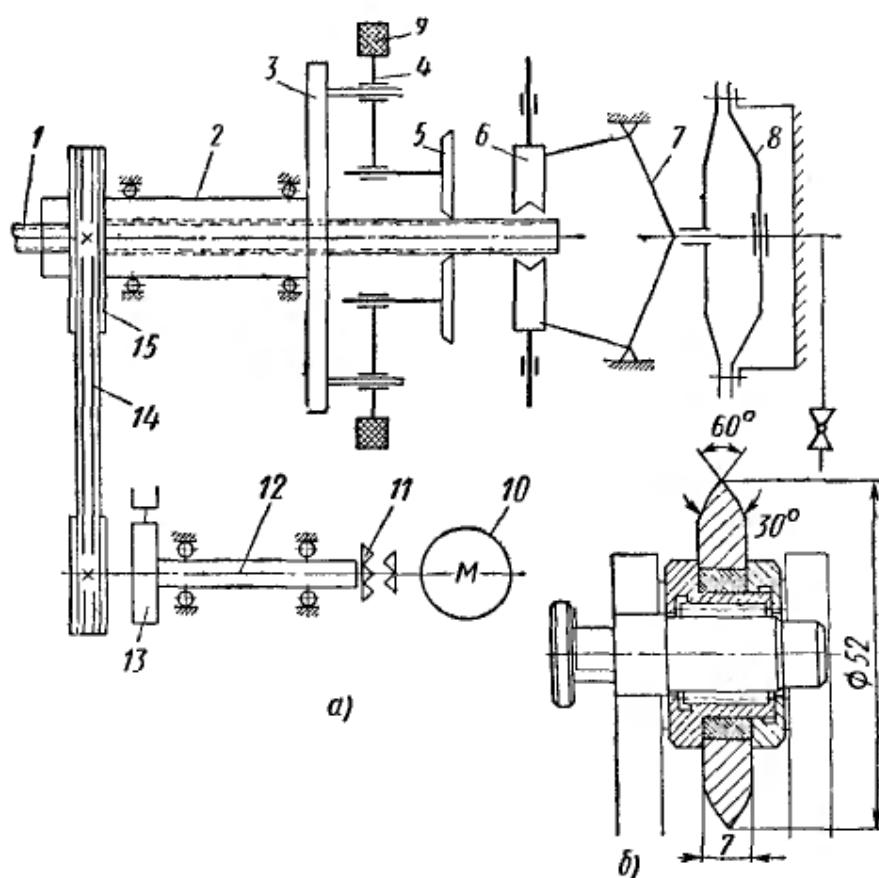


Рис.9 Схема станка для разрезки труб (а) и твердосплавный нож (б):

1 — разрезаемая труба; 2 — шпиндель; 3 — планшайба; 4 и 7 — рычаги; 5 — дисковые ножи; 6 — тиски; 8 — камера; 9 — грузы; 10 — электродвигатель; 11 и 13 — муфты; 12 — шпиндель; 14 — клиноременная передача; 15 — шкив

Разрезка на абразивно-отрезных станках

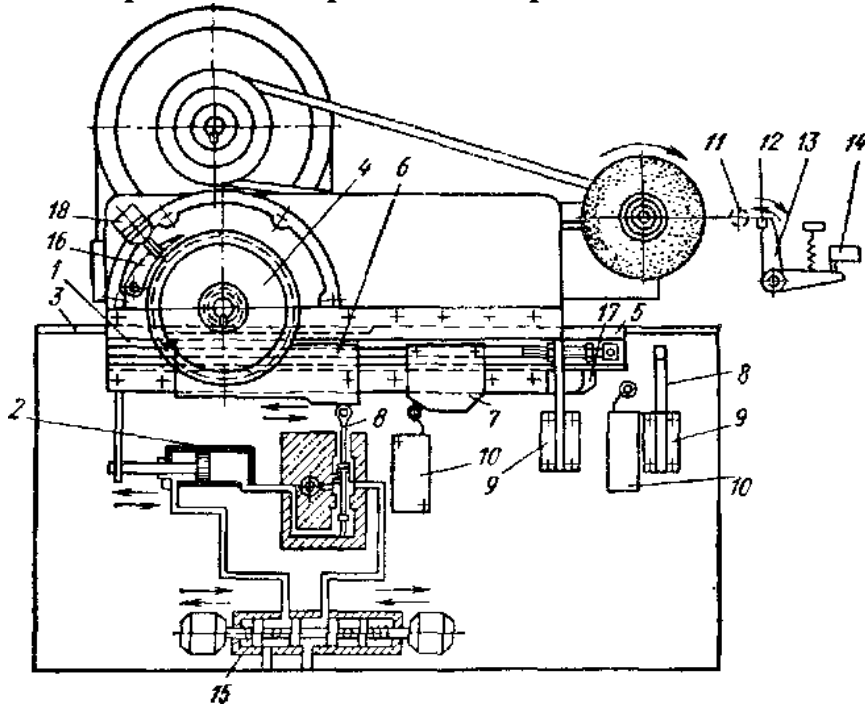


Рис.11 Механизм компенсации износа абразивных кругов

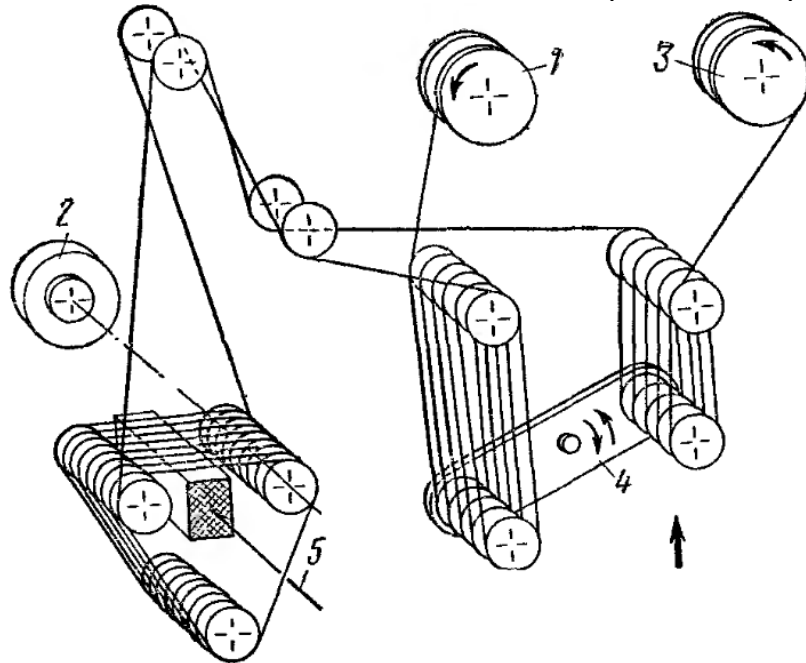


Рис.12 Абразивно-ленточный отрезной станок

Разрезка на фрикционных станках

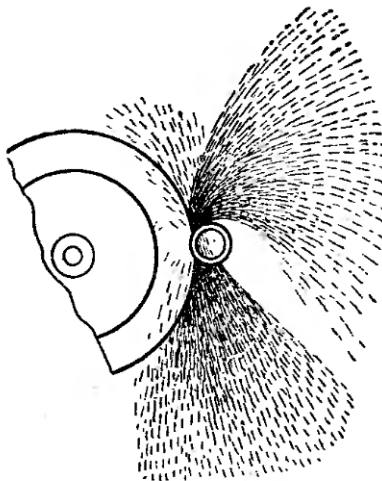


Рис.13 Схема удаления материала при фрикционной разрезке