

Некоторые реализованные технологические решения



Области деятельности фирмы РАЗОМА

- металлообрабатывающие станки
- специальные станки
- решения для средств автоматизации
- услуги (консультации, технологическое, сервисное и техническое обслуживание и пр.)



DZS 315-2 с двумя сверлильно-фрезеровальными обрабатывающими узлами и 12-ти-позиционной револьверной головкой с VDI 50



EBZ 400-4500 для торцевой обработки больших коленчатых валов длиной до 4.500 мм.

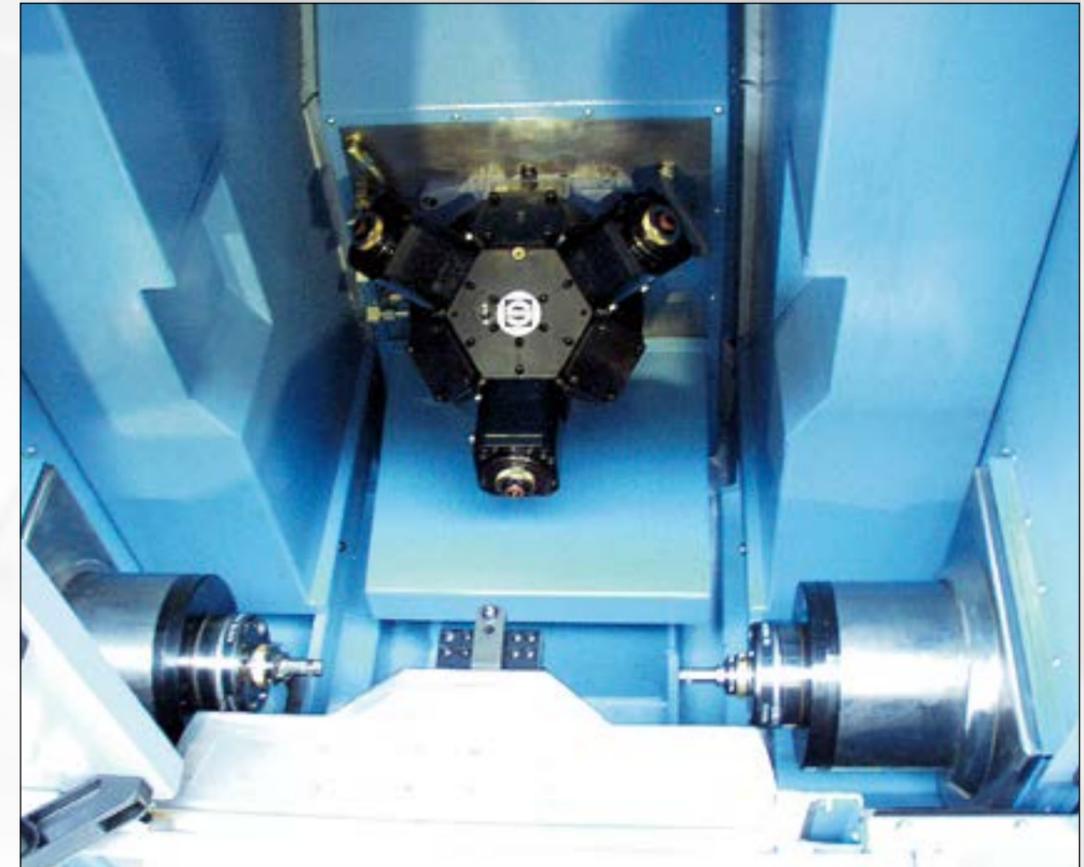
Избранные реализованные проекты фирмы РАЗОМА

Alfing, DE	Mannesmannrohr, DE
Anji Precision, CN	MTS Traktorenwerk Minsk, BY
Asia Nama, IR	NZWL Neue Zahnradwerk Leipzig, DE
BMW, DE	NILES Simmons, DE
Buderus Guss, DE	Opel, DE
CMV, IT	Orsk Machine Building, RU
Continental, DE	Reintjes, DE
Cotarko, DE	SEW, FR
Daimler, DE	SHW, DE
Daimler, US	UKM, DE
Eifelwerk Gruppe, DE	Visteon, US
EMAG, DE	Volkswagen, DE
Federal Mogul, DE	VTF Group, CH
Ford Aquitaine, FR	VTZ Volszhky, RU
Ford, UK	
Ford Otosan, TR	
Freudenberg, DE	
General Motors, US	
GKN HAY, DE	
IFA Rotorion, DE	
Kavosh, IR	
KOKI Technik, DE	
Kordel, DE	
KmB Technologie, DE	
Küpper, DE	
KTR Kupplungstechnik, DE	
Lakshmi, IN	
Linamar, DE	
Mahle, DE	
MAN Ferrostaal, DE	

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

Александрштрассе 6
D-04720 Дёбельн
www.rasoma.de



с 1919 года

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

Инновация в течение 90 лет – такова традиция
ИННОВАЦИЯ В ТЕЧЕНИЕ 90 ЛЕТ – ТАКОВА ТРАДИЦИЯ

Реализованные решения Специальные станки

Техника автоматизации



Спецстанок для обработки двух балансировочных отверстий Ø20 на коленвалах мотоциклов, включая внетапное цекование

Время такта: 49 секунд



Спецстанок для обработки внутреннего скоса поршневых колец

- автоматическая подача, зажим, обработка, отвод
- высокие требования к точности

Время такта: 6 секунд



**Торцеобрабатывающий центр
EBZ 250-2500 X**

Обработка волнообразных деталей сложных форм длиной до 2.500 мм со сверлением глубоких глухих и сквозных отверстий до Ø 110 мм эжекторным методом с высокоэффективной системой СОЖ, на выбор с эмульсией или с маслом.



Эжекторное сверло в сочетании с системой СОЖ высокого давления для глубокого сверления на EBZ 250

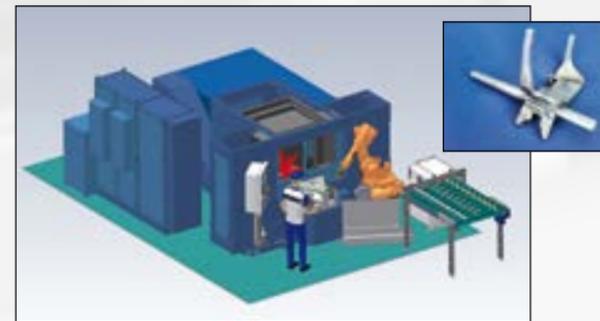


Двухшпиндельный обрабатывающий центр DSP 450-2

Пример обработки тормозных дисков:

Перфорация классических тормозных дисков, ориентированная перфорация вентилируемых изнутри и комбинированных тормозных дисков, а также сверление отверстий для соединительных болтов в фрикционных кольцах

- сверлильные шпиндели, на выбор 2x1, 2x2 или 2x3
- автоматическое опознавание дисков различного размера и различной толщины с различной конфигурацией отверстий
- автоматический поворот и, по желанию, обратный поворот тормозных дисков
- опознавание охлаждающих насечек вентилирования
- нет необходимости в многошпиндельных сверлильных головках
- мониторинг поломки и износа инструмента



Спецстанок для соосной, трёхсторонней обработки переключающих вилок коробок передач легковых автомобилей

- обработка в наборе (= 3 штуки)
- допустимое отклонение от соосности и концентричности крайне низкое

**Время такта:
8 секунд для одного набора**



Спецстанок для соосной, трёхсторонней обработки переключающих втулок коробок передач легковых автомобилей

- 2 мотор-шпинделя для Ø21N6, фаски, торца
- 6-ти-позиционная корончатая револьверная головка для Ø15,9, снятия грата обратным ходом, Ø16S6 и снятия фаски

Время такта: 22 секунды



Спецстанок для обработки головок стержней оправок длиной до 18 т

- автоматическая подача и отвод деталей
- прочная конструкция, соответствующая условиям прокатных станков



Спецстанок для обработки горловин газовых баллонов

- размеры баллонов: диаметр до 400 мм и длина до 2.500 мм
- отрезка, сверление отверстия под резьбу, фрезерование торца, наружный и внутренний диаметр, фрезерование резьбы

Время такта: <60 секунд

Установка, как правило, состоит из
- трёх станций обработки
- линейного портала с двумя вертикальными узлами
- станции опрокидывания с интегрированным механизмом вакуумной очистки баллона
- гидравлического зажимного узла
- стружечного транспортёра
- ЧПУ Siemens 840 D solutionline



Спецстанок для обработки отверстий вилок и колец карданных валов грузовых автомобилей

Пример обработки вилок:
Время такта для сверления, рассверливания и вытачивания фиксирующих канавок, а также замера отверстий: 85 секунд