

(универсальный токарный станок типа 16К20, индикаторная стойка, эльборовый режущий инструмент);

8. Полировка рабочего контура (полировочный станок, наждачная бумага различной зернистости, паста ГОИ, войлок).

При изготовлении инструмента размеры рабочего контура роликов всех переходов контролируются согласно чертежу.

## 5.4. Отладка процесса формообразования

### 5.4.1. Выбор и настройка оборудования

В качестве основного (базового) оборудования используется станок ГПС-350М6 (гибочно-прокатный станок с длиной вала 350 мм, с количеством рабочих клеток 6). В зависимости от вида профилей (ширины, толщины развертки профиля, количества технологических переходов) могут использоваться станки того же модельного ряда, начиная от ГПС-200М4 до ГПС-500М12 (где 200-500 – максимальная длина вала, 4-12 – количество переходов).

Схема станка с обозначениями основных частей приведена на рис. 5.23, перечень основных частей станка приведен в табл. 5.6, основные характеристики станка даны в табл. 5.7.

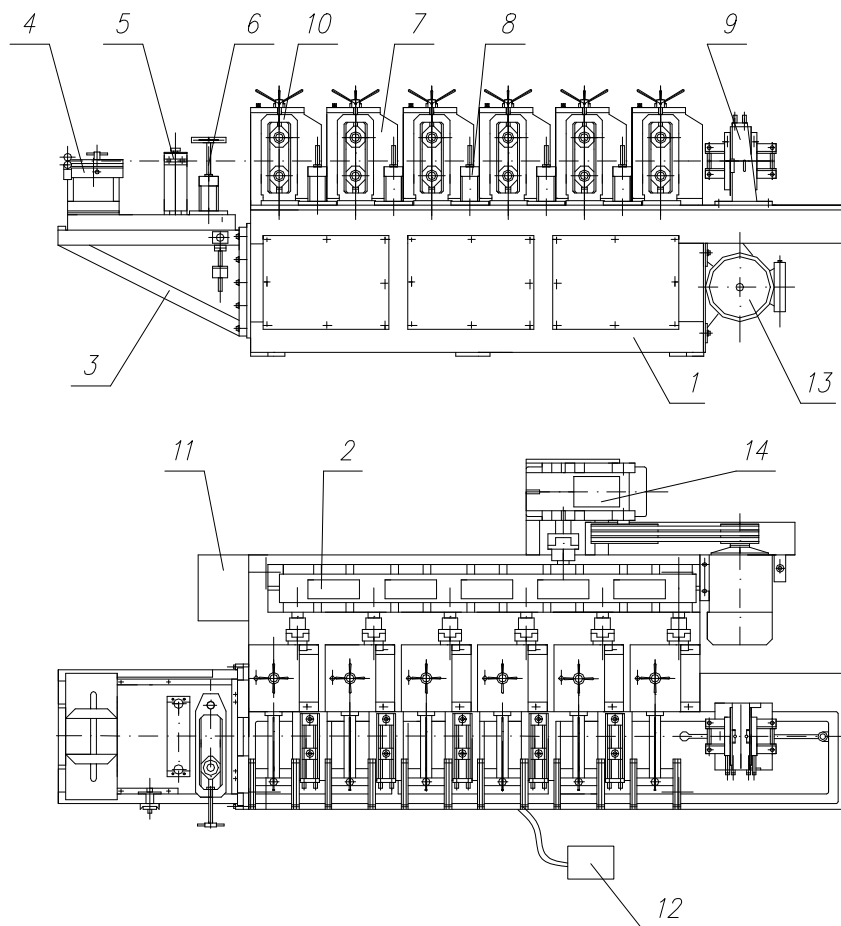


Рис. 5.23. Основные части станка ГПС-350М6