

ALCAP S.R.L.

ON SITE MACHINING

Case story

Settore forgatura a caldo

Pressa STANKO VRONEZH

Modello KB 8040

1000 tonnellate

PRESSA STANKO VRONEZH MODELLO KB 8040 1000 TONNELLATE



- Cliente chiede a ALCAP di fresare piano appoggio cuneo per altezza stampo, spianare cuneo, fresare tasche laterali per guide in bronzo e forare e filettare M30 in spazio ridotto
- Tempo necessario 3,5 giorni di lavoro.

ALCAP S.R.L.

Inizio lavoro

- Posizionamento fresatrice e lavorazione piano inclinato 14 gradi in spazio ridotto



ALCAP S.R.L.

Fresatura tasce laterali per alloggiamento guide in bronzo per cuneo 700/50/15 mm



ALCAP S.R.L.

Fresatura piano appoggio cuneo altezza
stampo



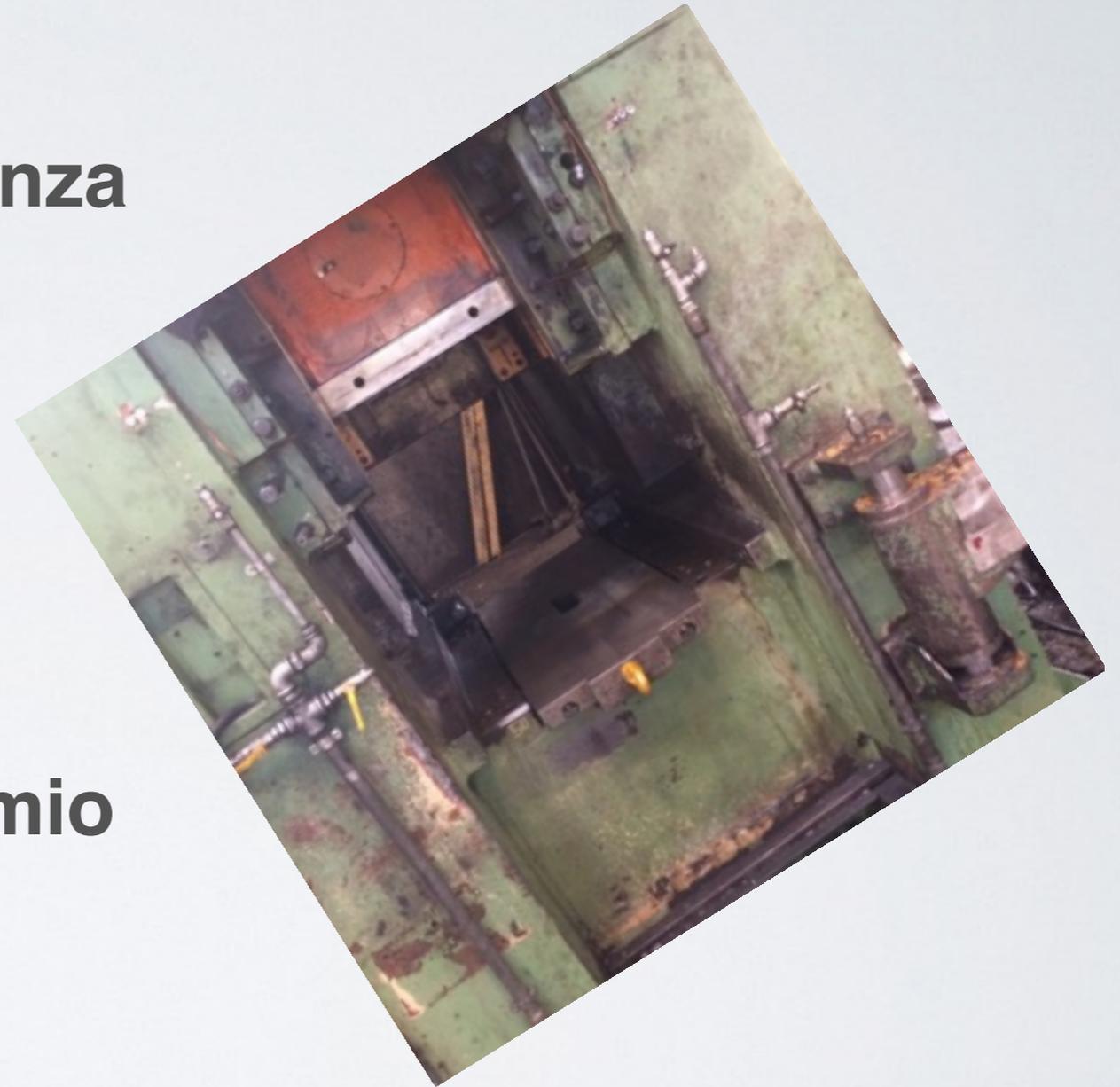
ALCAP S.R.L.

Foratura e filettatura M30 in spazio ridotto



Riassunto

- **Fermo macchina ridotto, senza trasporti eccezionali e smontaggio completo**
- **Precisione e qualità della lavorazione ottimi**
- **Per il cliente vol dire risparmio di tempo fermo macchina e costi di riparazione**



ALCAP S.R.L.

Esempio impianti forgiatura a caldo



ALCAP S.R.L.

Esempio impianti forgiatura a caldo in funzione

