

# Повторная контурная обработка колес / Выверка колесной пары

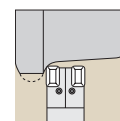
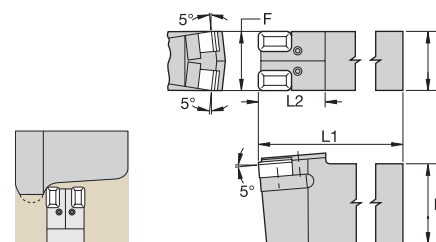


## Инструментальная оснастка для колесотокарного станка

- Обеспечивает максимальную производительность при минимальной стоимости эксплуатации.
- Быстрое индексирование режущей пластины возможно с помощью инструмента, установленного в инструментальном блоке.
- Индивидуальные стальные фиксирующие устройства облегчают индексирование и фиксирование каждой в отдельности режущей пластины.
- Базовое местоположение на инструменте, над режущей пластиной, удерживается с точностью +/- 0,08 мм (0,003 дюйма).
- Верхний прихват не используется, чтобы исключить износ или не препятствовать сходу стружки.
- Сменное стальное фиксирующее устройство защищает инструментальную оправку от повреждения.
- Индексируемые режущие пластины с формованными стружколомателями обеспечивают стружкоудаление при оптимальных подачах и скоростях обработки.



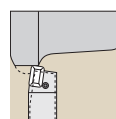
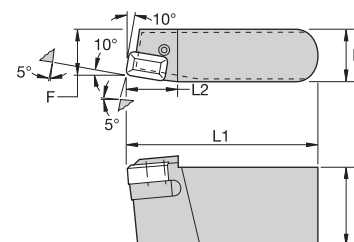
Колесотокарный станок от фирмы Simmons-Niles



### ■ Контурная обработка на ободе колеса

номер заказа	Каталожный номер	H		B		F		L1		L2		режущая пластина 1 (требуется две штуки)	стальное фиксирующее устройство		Крепёж. винт
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм		SU2	SU3	
1015684	NUWTC	76,20	3.000	57,15	2.250	57,15	2.250	412,75	16.250	95,25	3.750	KRR6586__	SU2	SU3	S1006PKG

Примечание: Требуется две режущие пластины.  
См. стр. 20 касательно выбора режущей пластины.



### ■ Обработка верхней части реборды колеса

номер заказа	Каталожный номер	H		B		F		L1		L2		Пластина 1	стальное фиксирующее устройство	установочный винтс коническим концом
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
1015689	NUFRFR	63,50	2.500	41,28	1.625	36,53	1.438	152,40	6.000	39,62	1.560	KRR6586__	SU4	S1006PKG
1015690	NUFRL	63,50	2.500	41,28	1.625	36,53	1.438	152,40	6.000	39,62	1.560	KRR6586__	SU5	S1006PKG

См. стр. 20 касательно выбора режущей пластины.

Пример заказа:

Номер заказа: 1015684

Каталожный номер: NUWTC