

Повторная контурная обработка колес / Выверка колесной пары

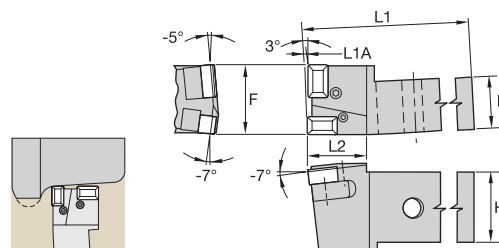


Инструментальная оснастка для двухстоечного колесотокарного станка с ЧПУ

- 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.
- Предлагаются улучшенные режущие пластины со стружкоудалением.



Двухстоечный колесотокарный станок с ЧПУ от фирмы Simmons-Farrel



Контурная обработка на ободе колеса

номер заказа	Каталожный номер	H		B		F		L1		L2		L1A		режущая пластина 1 (требуется две штуки)
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	
1015687	FUWTCR	76,20	3.000	57,15	2.250	76,20	3.000	254,00	10.000	66,55	2.620	3,05	.120	KRR6586__
1015688	FUWTCL	76,20	3.000	57,15	2.250	76,20	3.000	254,00	10.000	66,55	2.620	3,05	.120	KRR6586__

Запасные части

Каталожный номер	стальное фиксирующее устройство		
	устройство	установочный винт	
FUWTCR	SU6	SU8	S1006PKG
FUWTCL	SU7	SU8	S1006PKG

Примечание: Требуется две режущие пластины
См. стр. [10363] касательно выбора режущей пластины.

Обработка верхней части реборды колеса

номер заказа	Каталожный номер	H		B		L1		L2		Пластина 1	стальное фиксирующее устройство	установочный винт
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
1015662	FUWFTR	76,20	3.000	38,10	1.500	133,35	5.250	38,10	1.500	KRR6586__	SU4	S1006PKG
1015663	FUWFTL	76,20	3.000	38,10	1.500	133,35	5.250	38,10	1.500	KRR6586__	SU4	S1006PKG

См. стр. 20 касательно выбора режущей пластины.

Пример заказа:
Номер заказа: 1015687
Каталожный номер: FUWTCR