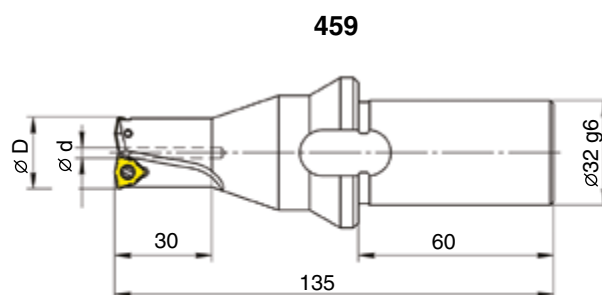
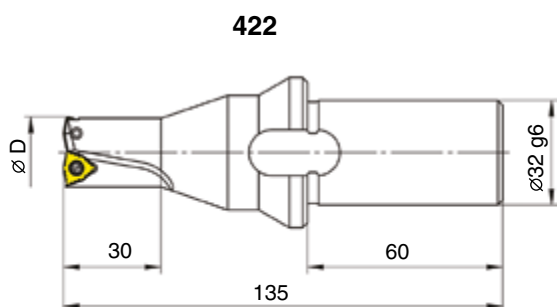
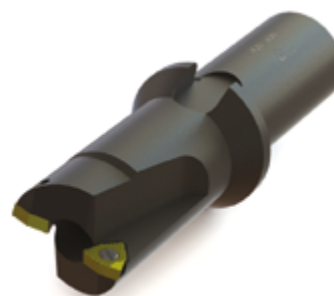
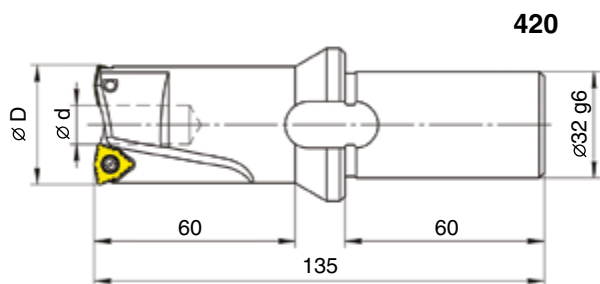
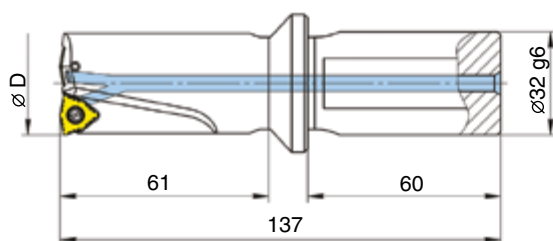


Назначение: сверла предназначены для сверления отверстий в объемно-закаленных железнодорожных рельсах на переносных рельсосверлильных станках в стационарных и полевых условиях.

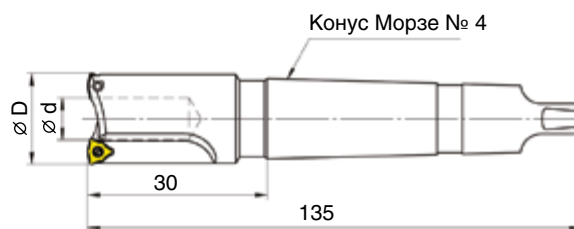
для переносных станков типа СТР-1; СТР-2; 3023; 3028



для станков МП6-1515 с подводом СОЖ
424



для станков типа РСМ-1М
315-330



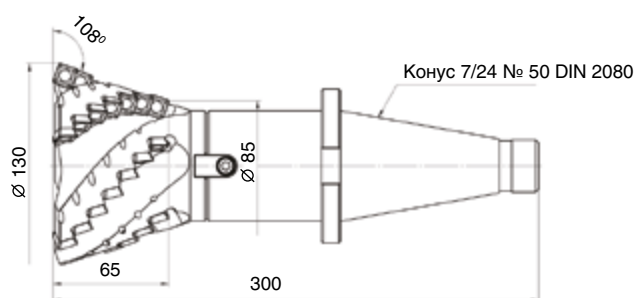
Обозначение	D	d	МНП		
420-36	36	13,0			WCMX 06...
422-22	22	-			WCMX 05...
459-22	22	3,2			
424-36	36	-			WCMX 06...
315-36	36	16,7			WCMX 05...
330-22	22	3,2			

	Размер	Обозначение	iC	a	s	α^0	d_1	r_ϵ	Винт
	05	WCMX 050308	7,940	5,430	3,18	7	3,5	0,8	SS-30085-MI
06	WCMX 06T308	9,525	6,520	3,97	7	4,0	0,8	SS-35100-MI	
Группа применения									
P	M	K	N	S	H				
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

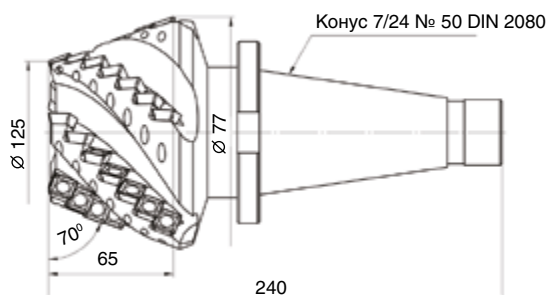
КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АВТОСЦЕПКИ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНОГО ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА С УЧПУ МОДЕЛИ СФС-02 CNC

Автосцепка — механическая или автоматическая деталь, соединяющая части подвижного состава. Может быть, в том числе, и унифицированной: применяться для обеспечения сцепления не только самих вагонов, но и систем инженерных коммуникации, электрических цепей, каналов радио и ТВ, системы отопления. При этом механическая **автосцепка** чаще применяется для соединения вагонов пассажирских и грузовых поездов, а скрепление инженерных коммуникаций происходит в ручном режиме. Унифицированная же широко используется для сцепления вагонов метрополитена, на дизельных и электропоездах зарубежного производства. **Автосцепка** предназначена для соединения вагонов поездов, а также для передачи тяги от одной единицы состава к другой. Именно поэтому своевременный ремонт автосцепки имеет серьезное значение в обеспечении безопасности и максимального увеличения эффективности использования подвижного состава. Ремонт должен проводиться на специальных пунктах, имеющих соответствующее технологическое оснащение и осуществляется в соответствии с инструкциями. Инструкции содержат требования к данному процессу, соблюдению техники безопасности и санитарных норм.

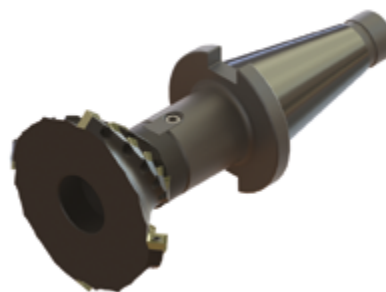
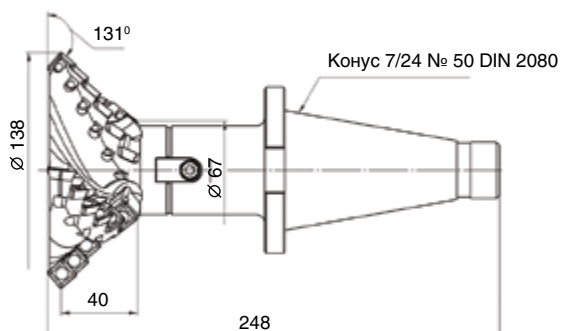
Фреза № 1 (MT1108L-SK130/087)



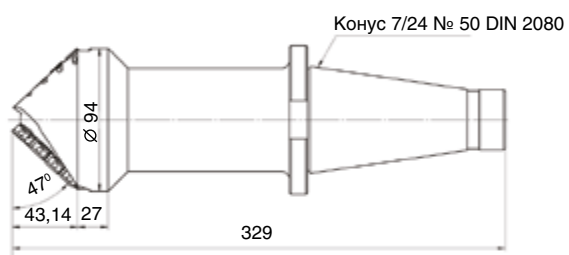
Фреза № 2 (MT170L-077/125)



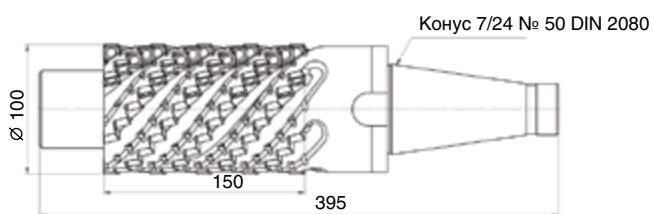
Фреза № 3 (MT113L-138/067)



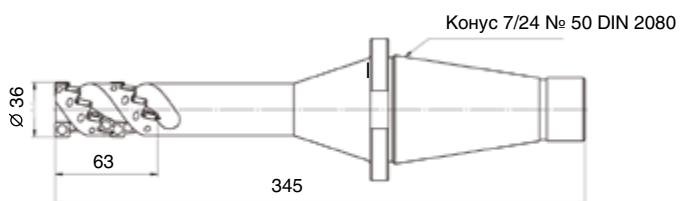
Фреза № 4 (MT147L-015/092)



Фреза № 5 (MT1908L-100SK50)



Фреза № 6 (MT1908L-036SK50)



Комбинированный зенкер № 7 (ST190-032/50/100)

