

Dieses PDF wird Ihnen zur
Verfügung gestellt von

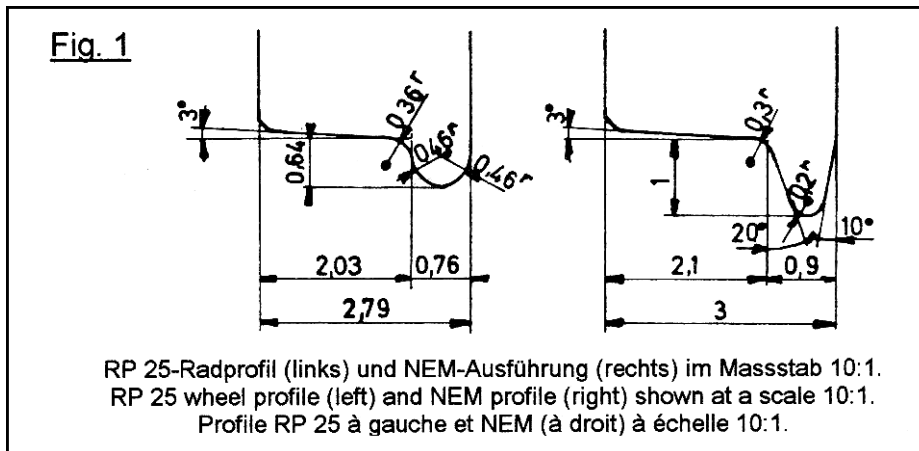


fohrmann-WERKZEUGE GmbH
für Feinmechanik und Modellbau

Jetzt online einkaufen bei
www.fohrmann.com



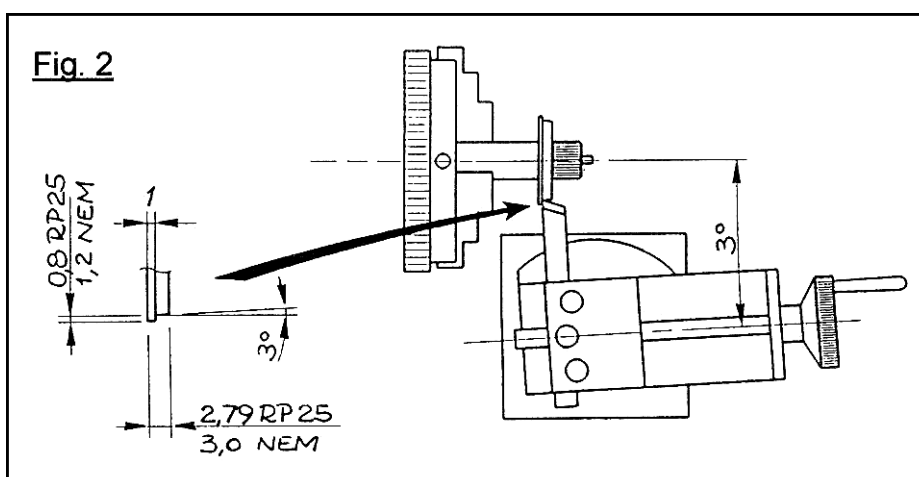
Anleitung zur Herstellung des RP 25- und NEM-Radprofils
Instructions for producing RP 25 or NEM Wheel profiles
Instruction pour la réalisation des profils de bandages RP 25 et NEM



Gemäß Fig. 2 wird das Rad in unsere Spannvorrichtung (No. 90 820) eingespannt und mit einem rechten Seitenstahl (z. B. No. 41 318) auf eine Spurkranzhöhe von ca. 0,8 mm und einer Radbreite von 2,79 mm bei RP 25, bzw. 1,2 mm Höhe und 3 mm Breite bei NEM vorgedreht. Der Einstellwinkel beträgt jeweils 3°.

Clamp the wheel in our wheel holding chuck (No. 90 820) as shown in Fig. 2, and using a side-cutting tool right (No. 41 318) turn the flange to a depth of approx. 0,8 mm, and wheel thickness of 2,79 mm for RP 25, or a flange depth of 1,2 mm and a wheel thickness of 3,0 mm for NEM. The cutting angle is 3° in each case.

Monter la roue sur notre dispositif d'abloquage (No. 90 820) suivant fig. 2. Avec un outil à dresser (No. 41 318) à droit, ebaucher la hauteur du boudin à environ 0,8 mm et la larguer du bandage à 2,79 en RP 25, ou respectivement à 1,2 et 3 mm en NEM. Le chariot supérieur doit être incliné à 3°.



Nun wird mit einem unserer Radprofil Drehstäbe gem. Fig. 3 mit der linken Seite die Lauffläche (I) auf Maß gedreht. Die Normradien sowie die genaue Spurkranzhöhe ergeben sich von selbst. Bitte achten Sie darauf, daß der Winkel des Oberschlittens bei diesen Arbeiten stets 3° beträgt, der Drehstahl aber in einem Winkel von 90° zur Drehspindelachse steht. Anschließend wird mit der rechten Drehstahlseite der Spurenkranzradius (II) auf der Radinnenseite hergestellt.

Now, using one of our Wheel Flange cutting tools, cut the left side (wheel tread), to the required standard (see Fig. 3 I). The flange/wheel tread radius as well as the exact flange depth will now automatically be attained. ATTENTION: It is important that the angle of the Top Slide is always 3° , and the cutting tool is kept at an angle of 90° to the Headstock Spindle axis. Finally, using the side-cutting tool (right), the bevel on the back of the flange must be cut, see Fig. 3 II.

Le profil exact (I) est ensuite réalisé à l'aide de l'un de nos outils de forme travaillant par son côté gauche (voir fig. 3) On obtient ainsi les congés normalisés et la hauteur exacte du boudin. Bien veiller à ce que lors de ce travail, l'inclinaison du chariot est bien de 3° et que l'outil est bien à 90° de l'axe de pointes du tour. Tourner ensuite le profil interne du boudin (II) à l'aide du côté droit de l'outil.

