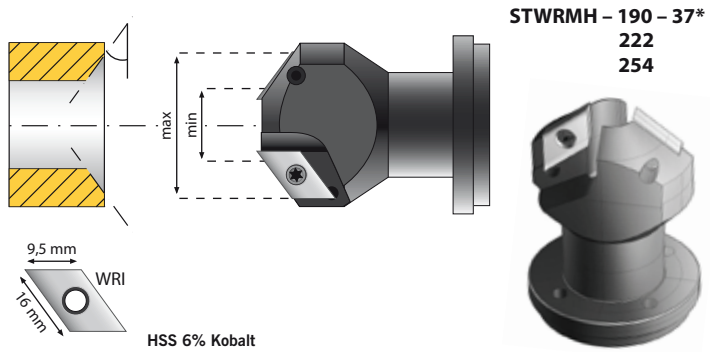


## 19. MiniMill ▶ Werkzeugköpfe und Einlagen

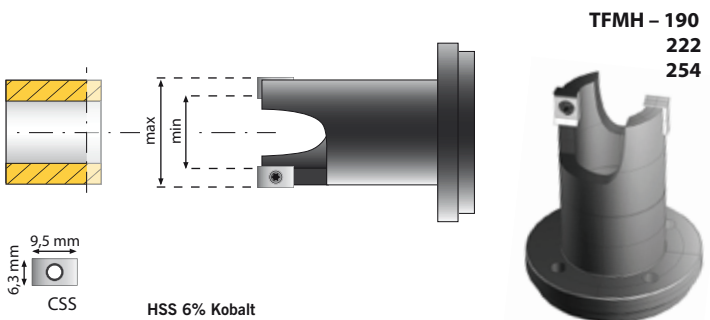
### Werkzeugkopf zur Beseitigung von abdichtenden und tragenden Schweißnähten



Typ des Schneidkopfes	Außendurchmesser des Rohres		Arbeitsbereich der		Grad *
			[mm] min-max	[inch] min-max	
STWRMH - 190	3/4"	ga 12 to 23	13,5-38,0	0,53-1,50	20; 30; 37,5; 45
STWRMH - 222	7/8"	ga 12 to 23	16,5-41,0	0,65-1,61	20; 30; 37,5; 45
STWRMH - 254	1"	ga 11 to 23	19,0-43,5	0,75-1,71	20; 30; 37,5; 45

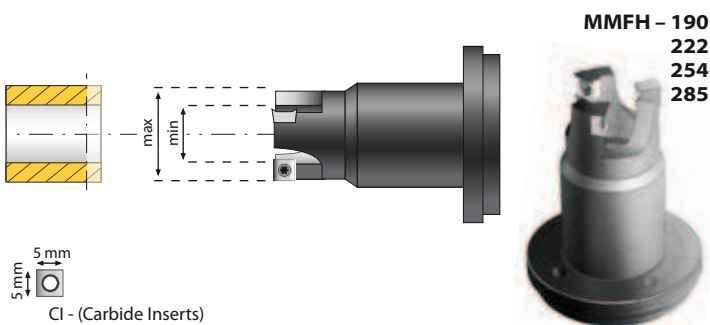
\* Auf Wunsch ist ebenfalls ein System zum Betrieb unter anderen Winkeln erhältlich, Standardwinkel: 37,5°.

### Fräskopf zum Plandrehen von Rohren



Typ des Schneidkopfes	Außendurchmesser des Rohres		Arbeitsbereich der		Grad
			[mm] min-max	[inch] min-max	
TFMH - 190	3/4"	ga 12 to 23	13,5-25,5	0,53-1,00	90
TFMH - 222	7/8"	ga 10 to 23	15,4-27,0	0,61-1,06	90
TFMH - 254	1"	ga 10 to 23	18,5-30,5	0,73-1,20	90

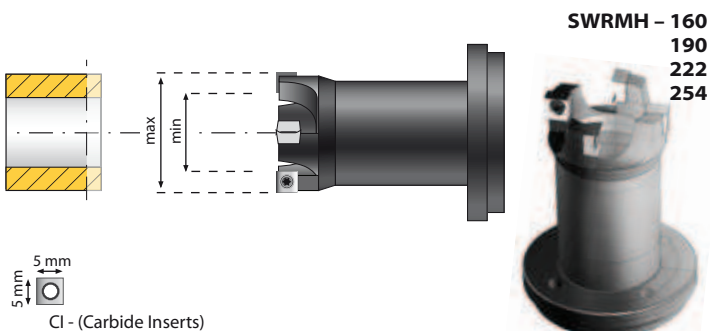
### Fräskopf zum Plandrehen von Rohren – Maschine Minimill-600



Abmaße des Rohres	Wand		Arbeitsbereich der Schneidklinge		Einlage	Anzahl der Einlagen	
			[mm] min-max	[inch] min-max			
5/8"	17-22 ga	MMFH-190	12,8-23,0	0,50-0,91	CI-5X5-PH	3	MHS-2
3/4"	11-22 ga	MMFH-190	12,8-23,0	0,50-0,91	CI-5X5-PH	3	MHS-2
7/8"	10-22 ga	MMFH-222	14,3-24,5	0,56-0,96	CI-5X5-PH	3	MHS-2
1"	8-20 ga	MMFH-254	17,5-27,5	0,69-1,08	CI-5X5-PH	3	MHS-2
1-1/8"	9-22 ga	MMFH-285	20,5-30,5	0,81-1,20	CI-5X5-PH	3	MHS-2

\* Nur mit Standardwelle

### Werkzeugkopf zur Beseitigung von abdichtenden und tragenden Schweißnähten – Maschine Minimill-600



Abmaße des Rohres	Wand		Arbeitsbereich der Schneidklinge		Einlage	Anzahl der Einlagen	
			[mm] min-max	[inch] min-max			
5/8"	17-22 ga	SWRMH-160	12,7-28,0	0,50-1,10	CI-5X5-PH	3	MHS-2
3/4"	11-22 ga	SWRMH-190	13,0-29,0	0,51-1,14	CI-5X5-PH	4	MHS-2
7/8"	10-22 ga	SWRMH-222	18,0-33,0	0,71-1,30	CI-5X5-PH	4	MHS-2
1"	8-20 ga	SWRMH-254	20,5-35,0	0,81-1,38	CI-5X5-PH	4	MHS-2

Auf Wunsch kann ebenfalls ein spezieller Fräskopf geliefert werden.