

VIERTES KAPITEL

Zusatzelemente für Anfaswerkzeuge



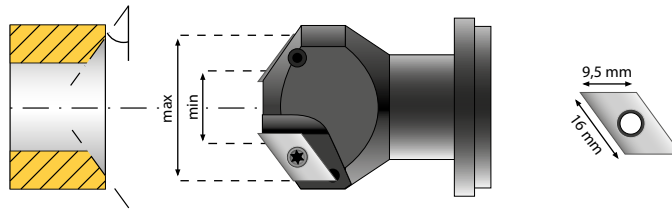
Spezielle Werkzeugköpfe für die Maschinen der Serie Mini Mill

STWRMH

BESEITIGUNG TRAGENDER NÄHTE
SCHNEIDEINSATZ:
HSS-STAHL + 6% KOBALT
GRAD: **37,5°**



Werkzeugkopf, projektiert auf individuellen Auftrag und bestimmt zur Beseitigung von tragenden Schweißnähten. Die Fräsköpfe sind an den Rohrdurchmesser angepasst und präzise ausgeführt, damit die Wendeplatten die Welle oder die Einspannbacken nicht blockieren können. Die Möglichkeit der einfachen und fehlerfreien Einstellung der Fräsköpfe macht diese zu einer überaus vorteilhaften Lösung.



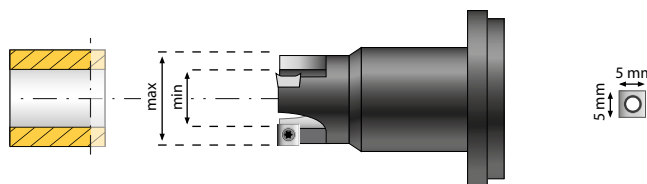
WERKZEUG-KOPF NR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH			BEREICH [ZOLL]		BEREICH [MM]		WENDE-PLATTE	ANZAHL DER WENDE-PLATTEN	WELLE
	[ZOLL]	[MM]	BWG	MIN	MAX	MIN	MAX			
STWRMH-190	0,750	19,05	12-23	0,530	1,46	13,50	37,00	WRI	2	901 MM#151 12,4 mm
STWRMH-222	0,875	22,23	12-23	0,650	1,496	16,50	38,00	WRI	2	905 MM#151 13,9 mm
STWRMH-254	1,000	25,40	10-23	0,732	1,654	18,60	42,00	WRI	2	909 MM#151 16,9 mm
STWRMH-285	1,125	28,58	10-23	0,858	1,772	21,80	45,00	WRI	2	915 MM#151 20 mm
STWRMH-317	1,250	31,75	9-23	0,945	1,850	24,00	47,00	WRI	2	STD shaft 20 mm or 22
STWRMH-381	1,500	38,10	8-23	1,142	2,047	29,00	52,00	WRI	2	STD shaft 20 mm or 23
STWRMH-444	1,750	44,45	8-23	1,417	2,244	36,00	57,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 24
STWRMH-508	2,000	50,80	6-23	1,575	2,480	40,00	63,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 25
STWRMH-571	2,250	57,15	6-23	1,811	2,717	46,00	69,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 26
STWRMH-603	2,375	60,33	6-23	1,949	2,854	49,50	72,50	CDI	2	STD shaft 20 mm or 27
STWRMH-635	2,500	63,50	6-23	2,067	2,972	52,50	75,50	CDI	2	STD shaft 20 mm or 28
STWRMH-762	3,000	76,20	6-23	2,579	3,484	65,50	88,50	CDI	2	STD shaft 20 mm or 29
STWRMH-889	3,500	88,90	6-23	3,071	3,976	78,00	101,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 30
STWRMH-900	4,000	101,60	6-23	3,563	4,469	90,50	113,50	CDI	2	STD shaft 20 mm or 31

MMFH

FRÄSKOPF ZUM ANFASEN VON ROHREN
SCHNEIDEINSATZ:
HSS-STAHL + 6% KOBALT
GRAD: **90,0°**



Fräskopf zum Plandrehen von Rohren, geeignet zur Bearbeitung von Rohren aus sehr harten Materialien, wie etwa Duplex-Stahl, Inconel und anderen exotischen Legierungen. Es werden vierseitige KarbidWendeplatten verwendet.



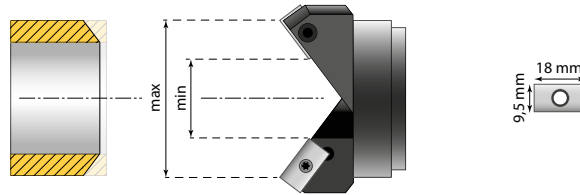
WERKZEUG-KOPF NR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH			BEREICH [ZOLL]		BEREICH [MM]		WENDE-PLATTE	ANZAHL DER WENDE-PLATTEN	WELLE
	[ZOLL]	[MM]	BWG	MIN	MAX	MIN	MAX			
MMFH-145	0,550	14,00	17-23	0,440	0,807	11,20	20,5	CI 5x5	3	801 MM#151 Micro 10MM
MMFH-158	0,625	15,88	16-23	0,500	0,866	12,70	22,00	CI 5x5	3	805 MM#151 Micro 11,5 MM
MMFH-190	0,750	19,05	13-23	0,559	0,906	14,20	23,00	CI 5x5	3	901 MM#151 12,4 mm
MMFH-222	0,875	22,23	12-23	0,654	0,965	16,60	24,50	CI 5x5	3	905 MM#151 13,9 mm
MMFH-254	1,000	25,40	11-23	0,764	1,087	19,40	27,50	CI 5x5	3	909 MM#151 16,9 mm
MMFH-285	1,125	28,58	11-23	0,886	1,213	22,50	30,80	CI 5x5	3	915 MM#151 20 mm

OBMH

FRÄSKOPF ZUM ÄUSSEREN AN-
FASEN VON ROHREN
SCHNEIDEINSATZ:
KARBID
GRAD: **37,5°**



Im individuellen Auftrag her-
gestellter Präzisionskopf. Bestimmt
zum äußeren Anfasen von Rohren.
In seinen Abmaßen an den Rohr-
durchmesser und den geforderten
Anfaswinkel der Schweißnaht
angepasst. Die Fräsköpfe werden
präzise ausgeführt, damit die
Wendeplatten die Welle oder die
Einspannbacken nicht blockieren
können.



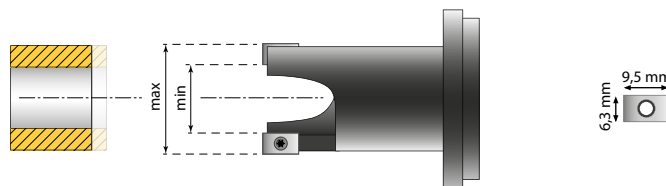
WERKZEUG- KOPFNR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH			BEREICH [ZOLL]		BEREICH [MM]		WENDE- PLATTE	ANZAHL DER WENDE- PLATTEN	WELLE
	[ZOLL]	[MM]	BWG	MIN	MAX	MIN	MAX			
OBMH-190	0,750	19,05	14-23	0,5826	0,866	14,80	22,00	CS	2	901 MM#151 12,4 mm
OBMH-222	0,875	22,23	12-23	0,654	1,004	16,60	25,50	CS	2	905 MM#151 13,9 mm
OBMH-254	1,000	25,40	11-23	0,764	1,122	19,40	28,50	CS	2	909 MM#151 16,9 mm
OBMH-285	1,125	28,58	11-23	0,890	1,240	22,60	31,50	CS	2	915 MM#151 20 mm
OBMH-317	1,250	31,75	8-23	0,917	1,732	23,30	44,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 22
OBMH-381	1,500	38,10	6-23	0,984	1,850	25,00	47,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 23
OBMH-444	1,750	44,45	6-23	1,024	1,890	26,00	48,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 24
OBMH-508	2,000	50,80	6-23	1,181	2,047	30,00	52,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 25
OBMH-571	2,250	57,15	6-23	1,417	2,283	36,00	58,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 26
OBMH-603	2,375	60,33	6-23	1,535	2,402	39,00	61,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 27
OBMH-635	2,500	63,50	6-23	1,654	2,559	42,00	65,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 28
OBMH-762	3,000	76,20	6-23	2,165	3,031	55,00	77,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 29
OBMH-889	3,500	88,90	6-23	2,677	3,543	68,00	90,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 30
OBMH-900	4,000	101,60	6-23	3,150	4,016	80,00	102,00	CDI	2	STD shaft 20 mm or 31

TFMH

FRÄSKOPF ZUM ANFASEN VON
ROHREN
SCHNEIDEINSATZ:
COBALT
GRAD: **90,0°**



Fräskopf zum Anfasen von
Rohren aus beliebigen Materi-
alien. Es wird ein Einsatz aus 6 %
Kobalt verwendet.

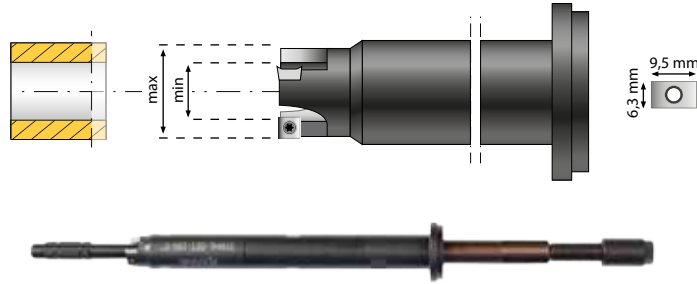


WERKZEUG- KOPFNR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH			BEREICH [ZOLL]		BEREICH [MM]		WENDE- PLATTE	ANZAHL DER WENDE- PLATTEN	WELLE
	[ZOLL]	[MM]	BWG	MIN	MAX	MIN	MAX			
TFMH-145	0,570	14,48	16-23	0,441	0,870	11,2	22,1	CSZ	2	801 MM#151 Micro 10MM
TFMH-158	0,625	15,88	16-23	0,500	0,933	12,70	23,70	CSZ	2	805 MM#151 Micro 11,5 MM
TFMH-190	0,750	19,05	12-23	0,531	1,004	13,50	25,50	CSS	2	901 MM#151 12,4 mm
TFMH-222	0,875	22,23	12-23	0,654	1,063	16,60	27,00	CSS	2	905 MM#151 13,9 mm
TFMH-254	1,000	25,40	11-23	0,764	1,201	19,40	30,50	CSS	2	909 MM#151 16,9 mm
TFMH-285	1,125	28,58	11-23	0,854	1,307	21,70	33,20	CSS	2	915 MM#151 20 mm
TFMH-317	1,250	31,75	9-23	0,949	1,366	24,10	34,70	CSS	2	915 MM#151 20 mm
TFMH-381	1,500	38,10	9-23	1,197	1,614	30,40	41,00	CSS	2	915 MM#151 20 mm
TFMH-444	1,750	44,45	9-23	1,449	1,862	36,80	47,30	CSS	2	915 MM#151 20 mm
TFMH-508	2,000	50,80	9-23	1,701	2,114	43,20	53,70	CSS	2	915 MM#151 20 mm

TFMHL

FRÄSKOPF ZUM ANFASEN VON ROHREN – LANG
SCHNEIDEINSATZ:
KARBID
GRAD: **90.0°**

Fräskopf zum Plandrehen mit großer Reichweite, bestimmt zum Einebnen der Ränder von Rohren, die nahe am Mantel oder an den Kanälen des Wärmeaustauschers liegen.



WERKZEUG-KOPF NR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH			BEREICH [ZOLL]		BEREICH [MM]		WENDE-PLATTE	ANZAHL DER WENDE-PLATTEN	STANDARDLÄNGE	
	[ZOLL]	[MM]	BWG	MIN	MAX	MIN	MAX			[ZOLL]	[MM]
TFMHL-190-5	0,750	19,05	12-23	0,531	1,004	13,50	25,50	CSS	2	5	127
TFMHL-222-5	0,875	22,23	12-23	0,654	1,004	16,60	25,50	CSS	2	5	127
TFMHL-254-5	1,000	25,40	11-23	0,764	1,122	19,40	28,50	CSS	2	5	127
TFMHL-285-5	1,125	28,58	11-23	0,890	1,240	22,60	31,50	CSS	2	5	127
TFMHL-317-5	1,250	31,75	9-23	0,917	1,732	23,30	44,00	CSS	2	5	127
TFMHL-381-5	1,500	38,10	9-23	0,984	1,850	25,00	47,00	CSS	2	5	127

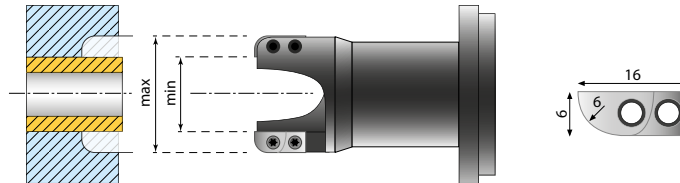
		TFMHL-XXX-8	TFMHL-XXX-10	TFMHL-XXX-12
Länge	[zoll]	8	10	12
	[mm]	203,2	254	304,8

SWROTC

FRÄSKOPF ZUM PLANDREHEN VON ROHREN
SCHNEIDEINSATZ:
HSS-STAHL + 6% KOBALT



Fräskopf zur Beseitigung von Abdichtnähten über dem Rohrdurchmesser vor dem erneuten Verschweißen der beschädigten Verbindung ohne ein Herausnehmen des Rohres.

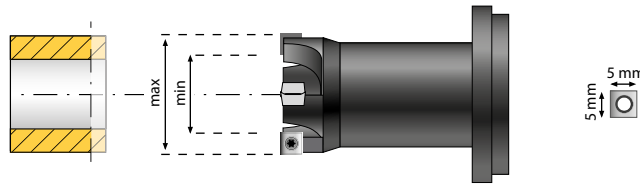


WERKZEUG-KOPF NR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH		SCHNEIDBEREICH				WENDE-PLATTE	ANZAHL DER WENDE-PLATTEN	WELLE
	[ZOLL]	[MM]	MIN [ZOLL]	MAX [ZOLL]	MIN [MM]	MAX [MM]			
SWROTC-190	0,750	19,05	0,750	1,222	19,05	31,05	CSWR	2	901 MM#151 12,4 mm
SWROTC-222	0,875	22,23	0,874	1,346	22,20	34,20	CSWR	2	905 MM#151 13,9 mm
SWROTC-254	1,000	25,40	1,000	1,472	25,40	37,40	CSWR	2	909 MM#151 16,9 mm
SWROTC-285	1,125	28,58	1,124	1,596	28,55	40,55	CSWR	2	915 MM#151 20 mm
SWROTC-318	1,250	31,7	1,250	1,722	31,75	43,75	CSWR	2	915 MM#151 20 mm
SWROTC-381	1,500	38,1	1,500	1,969	38,10	50,01	CSWR	2	915 MM#151 20 mm

SWRMH

SCHNEIDKOPF ZUM BESEITIGEN VON ABDICHTNÄHTEN
SCHNEIDEINSATZ: **KARBID**
GRAD: **90.0°**

Werkzeugköpfe mit konkreten Abmaßen, bestimmt zur Beseitigung von Abdichtnähten an Rohren. Geeignet zur Beseitigung von Schweißnähten an Rohren aus Kohlenstoffstahl, Duplex-Stahl, Inconel und anderen exotischen Legierungen. Es werden vierseitige KarbidWendepplatten verwendet.

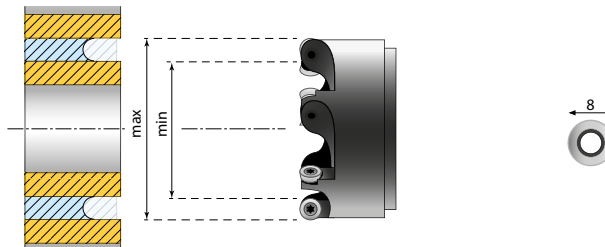


WERKZEUG-KOPF NR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH			SCHNEIDBEREICH				WENDE-PLATTE	ANZAHL DER WENDE-PLATTEN	SCHRAUBE
	[ZOLL]	[MM]	[BWG]	MIN [ZOLL]	MAX [ZOLL]	MIN [MM]	MAX [MM]			
SWRMH-160	0,625	15,88	17-22	0,500	1,100	12,70	28,00	CI 5x5	4	MHS-2
SWRMH-190	0,750	19,05	11-22	0,510	1,140	13,00	29,00	CI 5x5	4	MHS-2
SWRMH-222	0,875	22,23	10-22	0,710	1,300	18,00	33,00	CI 5x5	4	MHS-2
SWRMH-254	1,000	25,40	8-20	0,810	1,380	20,50	35,00	CI 5x5	4	MHS-2

MMRBMH/PMRBMH

FRÄSKOPF ZUM ANFASEN VON ROHREN
SCHNEIDEINSATZ: **KARBID**

Fräskopf zur Beseitigung von Abdichtnähten über dem Rohrdurchmesser vor dem erneuten Verschweißen der beschädigten Verbindung ohne ein Herausnehmen des Rohres.



WERKZEUG-KOPF NR	DURCHLÄSSIGKEIT DES ROHRES BEREICH		BEREICH [ZOLL]		BEREICH [MM]		WENDE-PLATTE	ANZAHL DER WENDE-PLATTEN	VORBEREITETE MASCHINE
	[ZOLL]	[MM]	MIN	MAX	MIN	MAX			
MMRMBH-254	1,000	25,40	1,000	1,630	25,40	41,40	PO8	4	MiniMill-100
MMRMBH-288	1,125	28,58	1,134	1,764	28,80	44,80	PO8	5	MiniMill-100
MMRMBH-317	1,250	31,75	1,248	1,878	31,70	47,70	PO8	5	MiniMill-100
MMRMBH-381	1,500	38,10	1,500	2,130	38,10	54,10	PO8	6	MiniMill-100
MMRMBH-444	1,750	44,45	1,748	2,378	44,40	60,40	PO8	6	MiniMill-100
MMRMBH-508	2,000	50,80	2,000	2,630	50,80	66,80	PO8	7	MiniMill-100
MMRMBH-571	2,250	57,15	2,252	2,882	57,20	73,20	PO8	7	MiniMill-100
MMRMBH-603	2,375	60,33	2,374	3,004	60,30	76,30	PO8	7	MiniMill-100
MMRMBH-635	2,500	63,50	2,500	3,130	63,50	79,50	PO8	7	MiniMill-100
MMRMBH-762	3,000	76,20	3,000	3,630	76,20	92,20	PO8	8	HyperMill-55
MMRMBH-889	3,500	88,90	3,500	4,130	88,90	104,90	PO8	8	HyperMill-55
MMRMBH-101	4,000	101,60	4,000	4,630	101,60	117,60	PO8	9	HyperMill-55
PMRMBH-254	1,000	25,40	1,000	1,630	25,40	41,40	PO8	4	PanelMill-63
PMRMBH-288	1,125	28,58	1,134	1,764	28,80	44,80	PO8	5	PanelMill-63
PMRMBH-317	1,250	31,75	1,248	1,878	31,70	47,70	PO8	5	PanelMill-63
PMRMBH-381	1,500	38,10	1,500	2,130	38,10	54,10	PO8	6	PanelMill-63
PMRMBH-444	1,750	44,45	1,748	2,378	44,40	60,40	PO8	6	PanelMill-63
PMRMBH-508	2,000	50,80	2,000	2,630	50,80	66,80	PO8	7	PanelMill-63
PMRMBH-571	2,250	57,15	2,252	2,882	57,20	73,20	PO8	7	PanelMill-100
PMRMBH-603	2,375	60,33	2,374	3,004	60,30	76,30	PO8	7	PanelMill-100
PMRMBH-635	2,500	63,50	2,500	3,130	63,50	79,50	PO8	7	PanelMill-100
PMRMBH-762	3,000	76,20	3,000	3,630	76,20	92,20	PO8	8	PanelMill-100
PMRMBH-889	3,500	88,90	3,500	4,130	88,90	104,90	PO8	8	PanelMill-100
PMRMBH-101	4,000	101,60	4,000	4,630	101,60	117,60	PO8	9	PanelMill-100