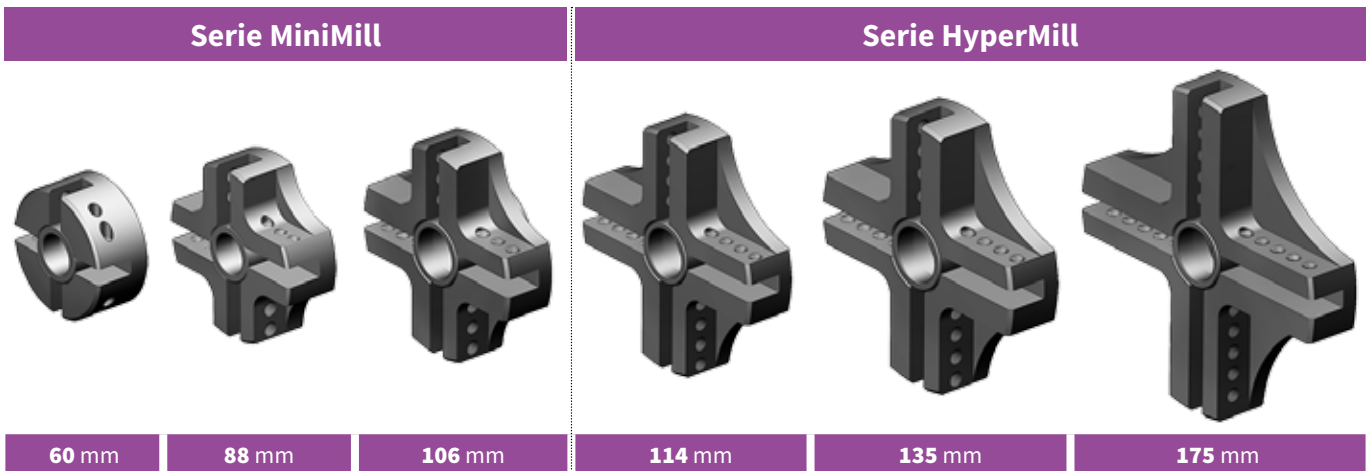


Standard-Messerköpfe und -Wendeplatten

Messerköpfe für Maschinen der Serien MiniMill und HyperMill



Wendeplatten

WENDEPLATTEN ZUR ANWENDUNG AUSSCHLIESSLICH MIT HALTERN ODER SPEZIALKÖPFEN

CS	A	B
mm	9,5	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-4

CSS	A	B
mm	6,3	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-2,5

CDI	A	B
mm	18	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-4

CI	A	B
mm	5	5

MAT: KARBID
Schraube: MHS-2

WRI	A	B
mm	13,5	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-4

CSWR	A	B	R
mm	6,5	16,5	6

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-2,5

CSZ	A	B
mm	5,8	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-2,5

WRIL	A	B
mm	13,5	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-4

WRK	A	B
mm	10	9,5

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-4

PO8	R
mm	8

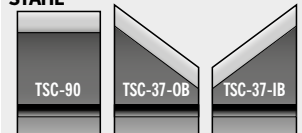
MAT: KARBID
Schraube: MHS-2,7

2CDI	A	B
mm	45	12,7

MAT: HSS-Stahl + 6% Kobalt
Schraube: MHS-4

Standard HSS-Messer

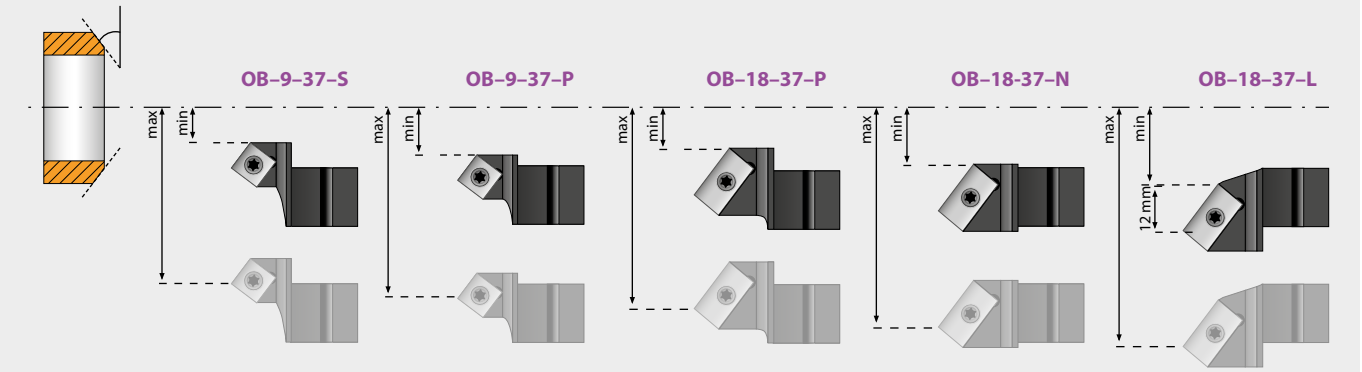
WENDEPLATTEN ZUM EINSATZ OHNE HALTER SCHNEIDEINSATZ: HSS-STAHL UND HSS-KOBALT-STAHL



Wendeplattenhalter

HALTER ZUM ANFASEN VON AUSSEN

STANDARDAUSFÜHRUNG: 37,5°; HALTER MIT ANDERER NEIGUNG NUR AUF INDIVIDUELLE BESTELLUNG

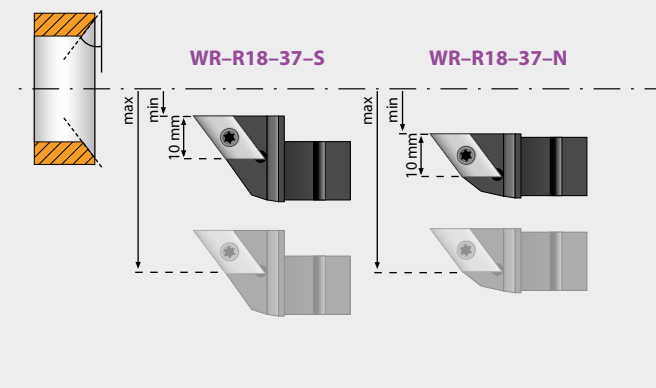


NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
OB-9-37-S	CS	60	16,00	26,00	0,630	1,024	20; 30; 37,5; 45
		88	16,00	51,00	0,630	2,008	20; 30; 37,5; 45
OB-9-37-P	CS	60	24,00	34,00	0,945	1,339	20; 30; 37,5; 45
		88	24,00	58,00	0,945	2,283	20; 30; 37,5; 45
		106	28,00	72,00	1,102	2,835	20; 30; 37,5; 45
OB-18-37-P	CDI	60	24,00	47,00	0,945	1,850	20; 30; 37,5; 45
		88	24,00	71,00	0,945	2,795	20; 30; 37,5; 45
		106	28,00	85,00	1,102	3,346	20; 30; 37,5; 45
		114	31,00	88,00	1,220	3,465	20; 30; 37,5; 45
		135	31,00	109,00	1,220	4,291	20; 30; 37,5; 45
175	31,00	149,00	1,220	5,866	20; 30; 37,5; 45		

NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
OB-18-37-N	CDI	60	34,00	56,00	1,339	2,205	20; 30; 37,5; 45
		88	34,00	80,00	1,339	3,150	20; 30; 37,5; 45
		106	38,00	94,00	1,496	3,701	20; 30; 37,5; 45
		114	43,00	101,00	1,693	3,976	20; 30; 37,5; 45
		135	43,00	122,00	1,693	4,803	20; 30; 37,5; 45
175	43,00	162,00	1,693	6,378	20; 30; 37,5; 45		
OB-18-37-L	CDI	60	40,00	63,00	1,575	2,480	20; 30; 37,5; 45
		88	40,00	87,00	1,575	3,425	20; 30; 37,5; 45
		106	44,00	101,00	1,732	3,976	20; 30; 37,5; 45
		114	47,00	104,00	1,850	4,094	20; 30; 37,5; 45
		135	47,00	125,00	1,850	4,921	20; 30; 37,5; 45
		175	47,00	165,00	1,850	6,496	20; 30; 37,5; 45

HALTER ZUR BESEITIGUNG VON SCHWEISSNÄHTEN

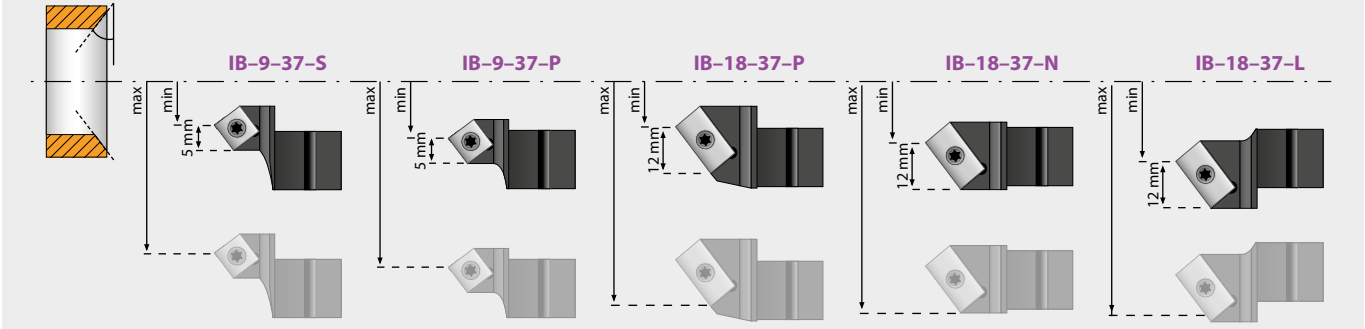
STANDARDAUSFÜHRUNG: 37,5°; HALTER MIT ANDERER NEIGUNG NUR AUF INDIVIDUELLE BESTELLUNG



NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
WR-R18-37-S	WRI	60	15,50	36,00	0,610	1,417	20; 30; 37,5; 45
		88	15,50	61,00	0,610	2,402	20; 30; 37,5; 45
		106	19,50	75,00	0,768	2,953	20; 30; 37,5; 45
WR-R18-37-N	WRI	60	30,00	50,00	1,181	1,969	20; 30; 37,5; 45
		88	30,00	75,00	1,181	2,953	20; 30; 37,5; 45
		106	34,00	89,00	1,339	3,504	20; 30; 37,5; 45
		114	37,00	94,00	1,457	3,701	20; 30; 37,5; 45
		135	37,00	115,00	1,457	4,528	20; 30; 37,5; 45
175	37,00	155,00	1,457	6,102	20; 30; 37,5; 45		

HALTER ZUM ANFASEN VON INNEN

STANDARDAUSFÜHRUNG: 37,5°; HALTER MIT ANDERER NEIGUNG NUR AUF INDIVIDUELLE BESTELLUNG

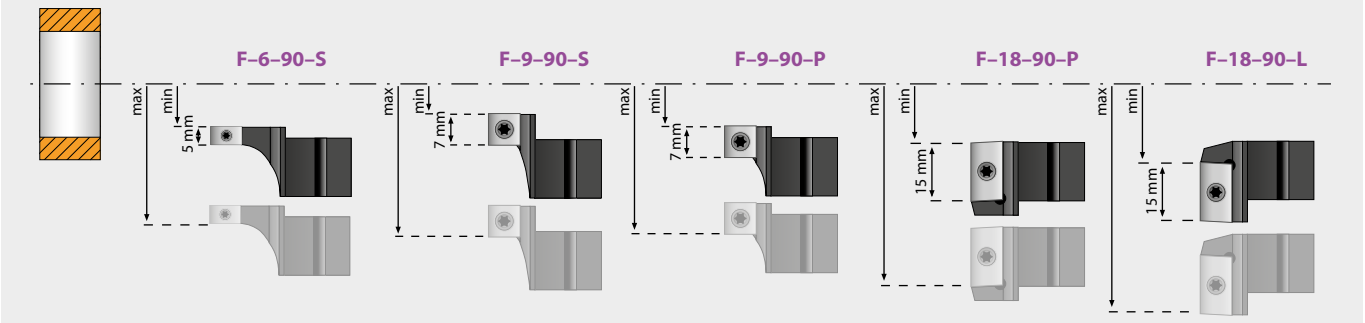


NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WVWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
IB-9-37-S	CS	60	29,00	39,00	1,142	1,535	20; 30; 37,5; 45
		88	29,00	63,00	1,142	2,480	20; 30; 37,5; 45
		106	33,00	77,00	1,299	3,031	20; 30; 37,5; 45
IB-9-37-P	CS	60	35,50	45,50	1,398	1,791	20; 30; 37,5; 45
		88	35,50	70,00	1,398	2,756	20; 30; 37,5; 45
		106	39,50	84,00	1,555	3,307	20; 30; 37,5; 45
IB-18-37-P	CDI	60	35,50	58,00	1,398	2,283	20; 30; 37,5; 45
		88	35,50	82,50	1,398	3,248	20; 30; 37,5; 45
		106	39,50	96,50	1,555	3,799	20; 30; 37,5; 45
		114	42,00	102,00	1,654	4,016	20; 30; 37,5; 45
		135	42,00	123,00	1,654	4,843	20; 30; 37,5; 45
IB-18-37-L	CDI	175	42,00	163,00	1,654	6,417	20; 30; 37,5; 45

NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WVWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
IB-18-37-N	CDI	60	44,50	67,50	1,752	2,657	20; 30; 37,5; 45
		88	44,50	92,00	1,752	3,622	20; 30; 37,5; 45
		106	48,50	106,00	1,909	4,173	20; 30; 37,5; 45
		114	51,00	111,00	2,008	4,370	20; 30; 37,5; 45
		135	51,00	132,00	2,008	5,197	20; 30; 37,5; 45
IB-18-37-L	CDI	175	51,00	172,00	2,008	6,772	20; 30; 37,5; 45
		60	53,00	76,00	2,087	2,992	20; 30; 37,5; 45
		88	53,00	100,00	2,087	3,937	20; 30; 37,5; 45
		106	57,00	114,00	2,244	4,488	20; 30; 37,5; 45
		114	60,00	120,00	2,362	4,724	20; 30; 37,5; 45
IB-18-37-L	CDI	135	60,00	141,00	2,362	5,551	20; 30; 37,5; 45
		175	60,00	181,00	2,362	7,126	20; 30; 37,5; 45

HALTER ZUM PLANDREHEN

STANDARDAUSFÜHRUNG: 90°



NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WVWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
F-6-90-S	CS	60	14,50	24,50	0,571	0,965	90
F-9-90-S	CS	60	16,00	30,00	0,630	1,181	90
F-9-90-P	CS	60	24,00	38,00	0,945	1,496	90
		88	24,00	62,00	0,945	2,441	90
		106	28,00	75,00	1,102	2,953	90
F-18-90-P	CDI	114	31,00	80,00	1,220	3,150	90
		60	24,00	54,00	0,945	2,126	90
		88	24,00	79,00	0,945	3,110	90
F-18-90-L	CDI	106	28,00	95,00	1,102	3,740	90

NR. DES HALTERS	SCHNEIDENSATZ	WVWERKZEUGKOPF	BEREICH MM		BEREICH ZOLL		GRAD *
			MIN	MAX	MIN	MAX	
F-18-90-P	CDI	114	31,00	98,00	1,220	3,858	90
		135	31,00	119,00	1,220	4,685	90
		175	31,00	159,00	1,220	6,260	90
F-18-90-L	CDI	60	33,00	62,00	1,299	2,441	90
		88	33,00	87,00	1,299	3,425	90
		106	37,00	101,00	1,457	3,976	90
		114	38,00	104,00	1,496	4,094	90
		135	38,00	125,00	1,496	4,921	90
F-18-90-L	CDI	175	38,00	165,00	1,496	6,496	90