

Planen und Fasen mit und ohne Zentrierbohrer

Chamfering and facing with or without a center drill



deutsch Anfasen: Einsatz unterschiedlicher Plattentypen und auch bereits genutzte Schälplatten. Planen: Genaue Positionierung der Schneide möglich.

english Chamfering/Facing: Chamfering and facing with carbide inserts, even with inserts from a previous peeling operation. Exact positioning of the cutting edge is possible.

français Chanfreiner et dresser: Les plaquettes déjà utilisées dans un processus d'écroutage peuvent être réutilisées dans un nouveau processus de chanfreinage et de dressage. Dressage : Le positionnement exact de l'arête de coupe est possible.

español Biselado y refrentado: utilización de diferentes tipos de cuchillas o/y de las plaquitas de descortezado ya utilizadas.

português Chanfrar e plainar: aplicação de insertos de descascar (novos ou usados) para chanfrar e aplainar a ponta da barra.

italiano Smussare: impiego di differenti tipi di inserti e eventualmente riutilizzo di inserti da pelatura. Sfacciare: esatta posizione del tagliente è possibile.

Saramant®-Wendeschneidplatten für Endenbearbeitung

Saramant® inserts for machining bar ends

Die folgenden Platten stellen einen Auszug aus dem Fertigungsprogramm dar. Diese können in unterschiedlichen Stärken und Radien geliefert werden.

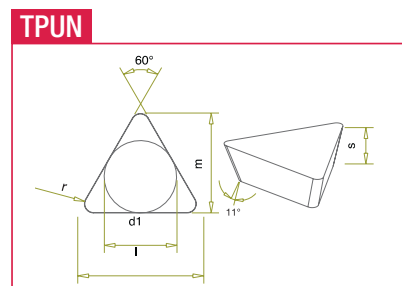
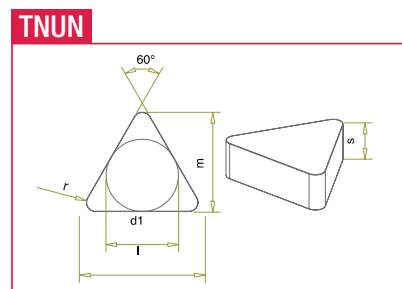
The inserts below are a selection from our production program. They can be supplied with different thicknesses and radii.

Bezeichnung	l (mm)	s (mm)	r (mm)	d (mm)	m (mm)
Ausführung U					
TNUN 11 03 04	11,0	3,18	0,4	6,35	9,128
TNUN 16 04 08	16,5	4,76	0,8	9,52	13,494
TNUN 22 04 12	22,0	4,76	1,2	12,70	17,859
TNUN 22 04 16	22,0	4,76	1,6	12,70	17,463

Die Geometriewerte für TNGN sind identisch mit TNUN (s. Tabelle).

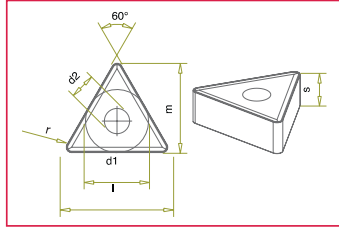
TPUN 11 03 04	11,0	3,18	0,4	6,35	9,128
TPUN 16 03 08	16,5	3,18	0,8	9,52	13,494
TPUN 22 04 12	22,0	4,76	1,2	12,70	17,859
TPUN 27 06 20	27,5	6,35	2,0	15,875	21,828

Die Geometriewerte für TPGN sind identisch mit TPUN (s. Tabelle).

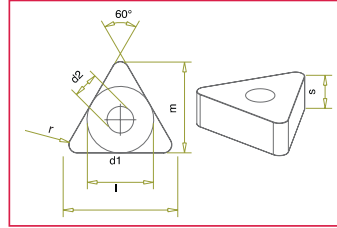


Bezeichnung	l (mm)	s (mm)	r (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	m (mm)
TNMM 16 04 12	16,5	4,76	1,2	9,52	3,81	13,087
TNMM 22 04 16	22,0	4,76	1,6	12,70	5,16	17,450
TNMG 16 04 08	16,5	4,76	0,8	9,52	3,81	13,487
TNMG 22 04 08	22,0	4,76	0,8	12,70	5,16	18,250
TNMA 16 03 08	16,5	3,18	0,8	9,52	3,81	13,487
TNMA 22 04 12	22,0	4,76	1,2	12,70	5,16	17,850

TNMM | TNMG

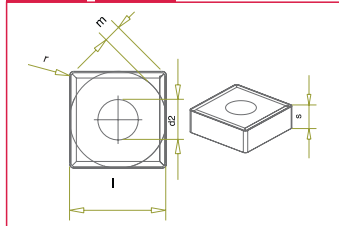


TNMA

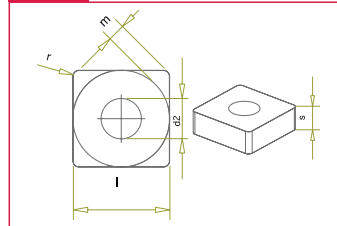


Bezeichnung	l (mm)	s (mm)	r (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	m (mm)
SNMM 12 04 08	12,70	4,76	0,8	---	5,16	2,300
SNMM 19 06 16	19,05	6,35	1,6		7,94	3,282
SNMM 25 07 24	25	7,94	2,4	---	9,2	---
SNMG 12 04 08	12,70	4,76	0,8	---	5,16	2,300
SNMG 19 06 08	19,05	6,35	0,8	---	7,94	3,614
SNMA 12 04 12	12,70	4,76	1,2	---	5,16	2,133
SNMA 19 06 16	19,05	6,35	1,6	---	7,94	3,282

SNMM | SNMG

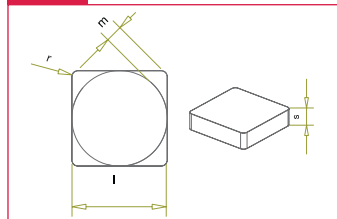


SNMA



Bezeichnung	l (mm)	s (mm)	r (mm)
SNUN 12 04 08	12,70	4,76	0,8
SNUN 15 04 12	15,88	4,76	1,2
SNUN 19 04 12	19,05	4,76	1,2
SNUN 25 06 25 E	25,40	6,35	2,5
SPUN 12 03 08	12,70	3,18	0,8
SPUN 12 04 12	12,70	4,76	1,2
SPUN 19 04 12	19,05	4,76	1,2
SNUN 25 06 20 E	25,40	6,35	2,0

SNUN



SPUN

