

RUNDMESSER. UNTERMESSER.

Typ UN-BS (glatte Bohrung / beidseitige Schneide),
UN-BS-HM (glatte Bohrung / beidseitige Hartmetallschneide),
UN-ES-HM (glatte Bohrung / einseitige Hartmetallschneide)

Außen-Ø (d1) mm	Innen-Ø (d2) mm
105	60 / 80 / 90
130	90 / 100
150	120
180	150
200	138 / 144 / 150
240	140 / 188
250	140 / 188
300	250

Standardstärken (S): 15 / 20 / 25 mm

Standardschneidwinkel: 3° (α)

Andere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage.

Standard-Werkstoffe:

chromlegierte (1,5 % Cr), hochchromlegierte Werkzeugstähle (12 % Cr), pulvermetallurgische Schnellstähle sowie hartmetallbestückte Schneidenausführungen.

Vorteile:

- höchste Schneidleistung durch optimierte Oberflächengüte
- exakte Fertigungstoleranzen
- für den Einsatz bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- unterschiedlichste Bohrungsteilkreise zur Anbringung auf Untermesser-Motoren
- DIENES Präzisionsschliff „CONTROLLEUR“
- Ausführungen mit einseitiger und doppelseitiger Schneidanordnung
- für verschiedenste Maschinentypen einsetzbar
- nachschleifbar in Herstellerqualität

DIENES fertigt auch die entsprechenden Obermesser, Messerhalter und Schneidsysteme.

