

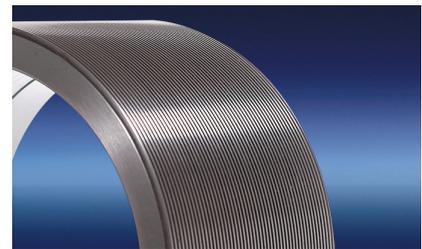
RUNDMESSER. SCHNEIDBÜCHSEN.

Typ NB (glatte Bohrung), NBS (Schraubenfeststellung),
RB (Rasierklingenschnitt), DUO-RING (zweiteilige Ausführung)

Aussen-Ø (D1) mm	Innen-Ø (D2) mm	Aussen-Ø (D1) mm	Innen-Ø (D2) mm
77	60	250	210
80	60	275	245
105	60 / 80 / 90	300	250 / 270
125	100	350	310
150	120	400	360
180	150	450	410
210	180	490	450
240	210		



Schneidbüchse



Rasierklingenbüchse

Standardgesamtstärke (S): 50 / 100 mm

Standardteilungsmaß (S2): ab 5 mm

Standardnutbreite (S1): ab 2,2 mm

Standardschneidwinkel: 3° / 90° (α)

Andere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage.

Standard-Werkstoffe:

chromlegierte (1,5 % Cr), hochchromlegierte Werkzeugstähle (12 % Cr)

Vorteile:

- höchste Schneidleistung durch optimierte Oberflächengüte
- exakte Fertigungstoleranzen für den Einsatz bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- verschiedene Schneidnutenteilungen zur Realisierung unterschiedlicher Schnittbreiten
- einsetzbar im Scheren- und Rasierklingenschnitt
- verschiedene Feststellungsmöglichkeiten (glatte Bohrung oder Schraubenfeststellung)
- einteilige bzw. zweiteilige Ausführungen
- für verschiedenste Maschinentypen einsetzbar
- DIENES Präzisionsschleif „CONTROLLEUR“
- nachschleifbar in Herstellerqualität

DIENES fertigt auch die entsprechenden Obermesser, Messerhalter sowie manuelle, halbautomatische und automatische Schneidsysteme.

