

Ersatzteile für Einstichwerkzeug

(ERMANN BALZI)

Replacement Parts for Ring Groove Tool
S3178/ . . . , S3180/ . . . , S3182/ . . . , S3182/ . . . H

Bohrungs-Ø A / Bore Ø A	Zentrierbuchse / Locating bush	Einstichmesser* / Cutter*	Werkzeughalter / Tool holder
Ø5	→ S3180/ 5	→ S3182/ 5 S3182/ 5H	→ S3178/ 0
Ø6	→ S3180/ 6	→ S3182/ 6 S3182/ 6H	→ S3178/ 1
Ø6,5	→ S3180/ 6,5	→ S3182/ 6,5 S3182/ 6,5H	
Ø8	→ S3180/ 8	→ S3182/ 8 S3182/ 8H	→ S3178/ 2
Ø8,5	→ S3180/ 8,5	→ S3182/ 8,5 S3182/ 8,5H	
Ø10	→ S3180/ 10	→ S3182/ 10 S3182/ 10H	→ S3178/ 3
Ø10,5	→ S3180/ 10,5	→ S3182/ 10,5 S3182/ 10,5H	
Ø11	→ S3180/ 11	→ S3182/ 11	
Ø11,5	→ S3180/ 11,5	→ S3182/ 11,5	→ S3178/ 4
Ø12	→ S3180/ 12	→ S3182/ 12 S3182/ 12H	
Ø12,5	→ S3180/ 12,5	→ S3182/ 12,5 S3182/ 12,5H	
Ø14	→ S3180/ 14	→ S3182/ 14 S3182/ 14H	→ S3178/ 3
Ø14,5	→ S3180/ 14,5	→ S3182/ 14,5 S3182/ 14,5H	
Ø15	→ S3180/ 15	→ S3182/ 15	→ S3178/ 4
Ø16	→ S3180/ 16	→ S3182/ 16 S3182/ 16H	
Ø18	→ S3180/ 18	→ S3182/ 18 S3182/ 18H	
Ø19	→ S3180/ 19	→ S3182/ 19	→ S3178/ 4
Ø20	→ S3180/ 20	→ S3182/ 20 S3182/ 20H	
Ø25	→ S3180/ 25	→ S3182/ 25 S3182/ 25H	


Bearbeitungsfähiges Material:

Es ist möglich, Stahl mit einer Härte bis zu 40-42 HRC zu bearbeiten. Hierbei ist allerdings zu beachten, dass die Rotationsgeschwindigkeit reduziert wird.

Auch im Fall des Gewindeschneidens muss der Einschnitt durchgeführt werden, bevor die Temperaturbehandlung ausgeführt wird.

* = Einstichmesser in H-Ausführung können Stahl mit einer Härte bis zu 50-52 HRC bearbeiten.

Materials workable:

It is possible to machine steels with a hardness up to max. 40-42 HRC. Taking care to reduce the speed of rotation.

As for threading operations, also in this case, the groove must be realized before executing the heat treatment.

* = It is possible to machine steels with a hardness up to max. 50-52 HRC by cutter Type H.