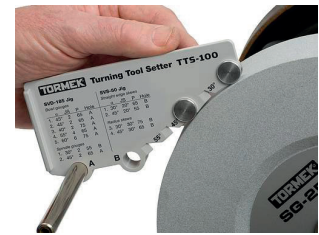


Einstellehre für Drehstähle TTS-100

Einstellehre für Drehstähle

Die Einstellehre für Drehstähle TT-100 ist der Schlüssel für ein effizientes Schleifen von Drehröhren und Schrägeisen. Sie ermöglicht die exakte Erstellung und Reproduktion des Schneidenwinkels auf Ihren Schalen- und Spindelröhren sowie auf Ihren flachen oder ovalen Schrägeisen mit gerader oder gekrümmter Schneide. Die TT-100 funktioniert in Verbindung mit der Vorrichtung für Röhren SVD-186 und der Multivorrichtung SVS-50.



Beschleunigen sie ihren Schleifprozess

Wenn Sie Ihre exakten Profile kennen, können Sie sie innerhalb von Sekunden reproduzieren und Ihren Schleifprozess radikal beschleunigen.

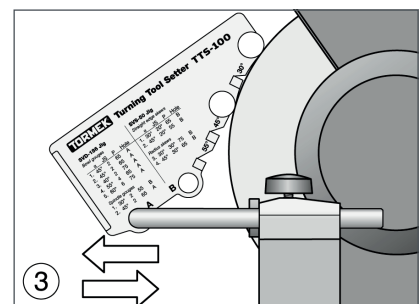
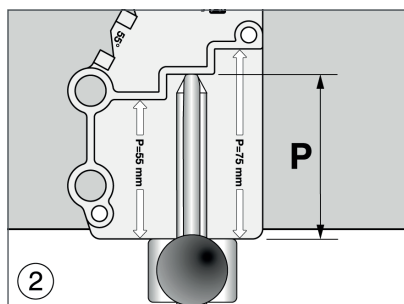
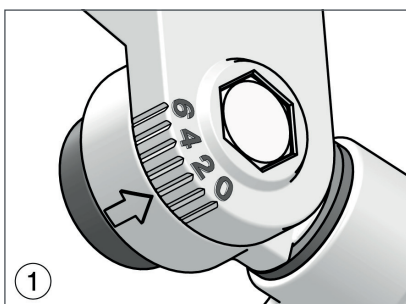
Die TTS-100 Einstellehre funktioniert unabhängig vom Steindurchmesser. Sie erhalten stets genau den gleichen Schneidenwinkel – auch wenn sich der Steindurchmesser verringert. Es funktioniert genauso gut, wenn Sie den Schneidenwinkel an der Lederabziehscheibe einstellen.

Drei Einstellungen bestimmen die Form

Drei Einstellungen bestimmen die Form einer Drehröhre oder eines Schrägmeißels. Durch die Anwendung dieser Einstellungen und indem Sie sie bei jedem Schärfen wiederholen, erhalten Sie jedes Mal eine genaue Wiederholung der Form. Dies spart Zeit und schont das Werkzeug. Aber wichtiger ist vielleicht noch, dass Sie sich darauf verlassen können, dass Ihre Werkzeuge auf der Drechselbank nach jedem Schleifvorgang stets zuverlässig arbeiten.

Dies sind die Faktoren:

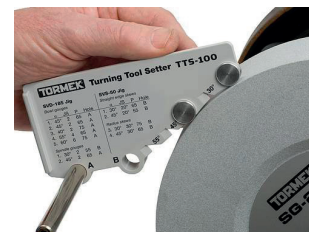
- Einstellung der Vorrichtung (JS)
- Überstand des Werkzeugs (P)
- Lage der Universalstütze (Loch A oder Loch B.)



Einstellehre für Drehstähle TTS-100

Wählen Sie Ihre Form

Aus der Tormek Auswahltablelle können Sie aus gängigen Profilen das für Sie und Ihre Drechselaufgabe passende Profil aussuchen (siehe unten bzw. im vorliegenden PDF. Sie können selbstverständlich auch Ihre eigenen Angaben erstellen. Die gängigsten Formen sind nummeriert und auf der Einstellehre aufgedruckt.



Da Form und Schneidenwinkel eines Werkzeugs eine unbegrenzte Anzahl von Kombinationen haben kann, weicht die Form eines neuen Werkzeugs mehr oder weniger von einer Form in der Tabelle ab. Deswegen müssen Sie das Werkzeug zuerst zu einer Form, die in der Tabelle vorkommt, umformen. Danach geht das Schärfen das Werkzeugs schnell und einfach – es dauert weniger als eine Minute.

Es ist wichtig bei der Form zu bleiben, die Sie gewählt haben und nicht von einer Form auf eine andere wechseln, um die Vorteile der TTS-100 zu nützen, da Sie schnell ihr Werkzeug schärfen können, ohne viel Material wegschleifen zu müssen. Wenn Sie eine andere Form benötigen, ist es besser mit mehreren Werkzeugen zu arbeiten, denen Sie verschiedene Formen geben. Das bedeutet weniger Aufwand für das Formen und Schärfen ihres Werkzeugs und mehr Zeit fürs Dreheln.

Patente: SE 529 606, EP 1818138.
U.S. 7 686 678, U.S. 8 556 685.

Schalendrehröhren				
1	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Standardform. Kurze Seitenschneiden. Für Drechsler aller Fertigniveaus.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Die s.g. Irish profile. Längere Seitenschneiden. Das Werkzeug 180° von Seite zu Seite schwenken.
3	$\alpha=40^\circ$		JS 2 P 75 Loch A	Mit langen Seitenschneiden. Etwas aggressiv. Für erfahrene Drechsler.
4	$\alpha=55^\circ$		JS 4 P 65 Loch A	Der grosse Schneidenwinkel ist beim Drehen von tiefen Schalen passend.
5	$\alpha=60^\circ$		JS 6 P 75 Loch A	Die s.g. Ellsworth Form. Seitenschneiden deutlich Konkav.
Profilröhren				
1	$\alpha=30^\circ$		JS 2 P 55 Loch B	Für Detailarbeiten und feinste Oberfläche. Für erfahrene Drechsler.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Standardform. Für Drechsler aller Fertigniveaus.
Schrägmeissel				
1	Gerade Schneiden $\alpha=30^\circ$		JS 20° P 65 Loch B	Für feine Detailarbeiten und feinste Oberfläche. Für erfahrene Drechsler.
2	Gerade Schneiden $\alpha=45^\circ$		JS 20° P 55 Loch B	Standardform. Leichter zu kontrollieren als einen 30° Schneidenwinkel.
3	Konvexe Schneiden $\alpha=30^\circ$		JS 30° P 75 Loch B	Für feine Detailarbeiten und feinste Oberfläche. Für erfahrene Drechsler.
4	Konvexe Schneiden $\alpha=45^\circ$		JS 30° P 65 Loch B	Standardform. Leichter zu kontrollieren als einen 30° Schneidenwinkel.