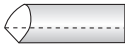
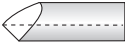







Profiltabelle für TTS-100

Formen auf Drehröhren und Schrägmeißeln die mit der Einstelllehre TTS-100 erhalten werden.

Schalendrehröhren				
1	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Standardprofil. Kurze Seitenschnneiden. Für Drechsler aller Fertigungsstufen.
2	$\alpha=45^\circ$			Das s.g. „Irish profile“. Längere Seitenschnneiden. Das Werkzeug 180° von Seite zu Seite schwenken.
3	$\alpha=40^\circ$		JS 2 P 75 Loch A	Mit langen Seitenschnneiden. Etwas aggressiv. Für erfahrene Drechsler.
4	$\alpha=55^\circ$		JS 4 P 65 Loch A	Der grosse Schnneidenwinkel ist beim Drehen von tiefen Schalen passend.
5	$\alpha=60^\circ$		JS 6 P 75 Loch A	Die s.g. „Ellsworth Form“. Seitenschnneiden deutlich konvex.

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	Standardprofil. Für Drechsler aller Fertigungsstufen.


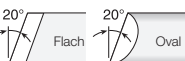


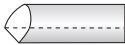
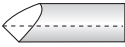





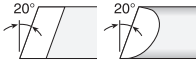
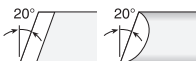


Schrägmeißel				
1	Gerade Schnneiden $\alpha=30^\circ$		JS 20° P 65 Loch B	Für feine Detailarbeiten und feinste Oberflächen. Für erfahrene Drechsler.
2	Gerade Schnneiden $\alpha=45^\circ$		JS 20° P 55 Loch B	Standardprofil. Leichter zu kontrollieren, als ein 30° Schnneidenwinkel.
3	Konvexe Schnneiden $\alpha=30^\circ$		JS 30° P 75 Loch B	Für feine Detailarbeiten und feinste Oberflächen. Für erfahrene Drechsler.
4	Konvexe Schnneiden $\alpha=45^\circ$		JS 30° P 65 Loch B	Standardprofil. Leichter zu kontrollieren, als ein 30° Schnneidenwinkel.

Tableau de profils pour TTS-100

Formes obtenues sur gouges et planes avec le positionneur TTS-100.

Gouges à creuser				
1	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Trou A	Profil de base. Ailes légèrement en arrière. Pour tourneurs tous niveaux.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Trou A	Profil Irlandais. Ailes tirées vers l'arrière. Faites tourner l'outil à 180° de droite à gauche.
3	$\alpha=40^\circ$		JS 2 P 75 Trou A	Ailes longues très en arrière. Un peu agressif. Pour tourneur de niveau professionnel.
4	$\alpha=55^\circ$		JS 4 P 65 Trou A	L'angle plus ouvert est utile pour le tournage de bols profonds.
5	$\alpha=60^\circ$		JS 6 P 75 Trou A	Forme Ellsworth. Les ailes sont très prononcées et convexes.

Gouges à profiler				
1	$\alpha=30^\circ$		JS 2 P 55 Trou B	Pour les recoins, petits travaux fins et délicats. Niveau professionnel.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Trou A	Profil de base. Pour tourneurs tous niveaux.

Planes				
1	Biseaux droits $\alpha=30^\circ$		JS 20° P 65 Trou B	Pour les recoins, petits travaux fins et délicats. Niveau professionnel.
2	Biseaux droits $\alpha=45^\circ$		JS 20° P 55 Trou B	Application plus large. Plus facile à contrôler que le biseau à 30°.
3	Tranchants courbes $\alpha=30^\circ$		JS 30° P 75 Trou B	Pour les recoins, petits travaux fins et délicats. Niveau professionnel.
4	Tranchants courbes $\alpha=45^\circ$		JS 30° P 65 Trou B	Application plus large. Plus facile à contrôler que le biseau à 30°.