

Innenrollierwerkzeug für Durchgangsbohrung

IRG-2-D
Ø 5,0–20,8 mm



Technische Daten

Anwendung	Durchgangsbohrungen
Durchmesserbereich (Ø)	5,0–20,8 mm
Verstellbereich (V)	–0,1 bis +0,3 mm
Länge bis Ø 12	52/102 mm
Länge ab Ø 13	54/104 mm
Rolltiefe	49/99 mm

Rollen	Durchmesser	Typ	Anzahl	Maß „X“
	5,0–6,8 mm	D-1680	4	4 mm
	6,9–8,8 mm	D-2010	4	5 mm
	8,9–11,8 mm	D-2714	4	5 mm
	11,9–15,8 mm	D-3718	4	5 mm
	15,9–20,8 mm	D-4722	4	6 mm

Standardaufnahme (D)	Zylinderschaft Ø10–20 mm Morsekegel 1–3
----------------------	--

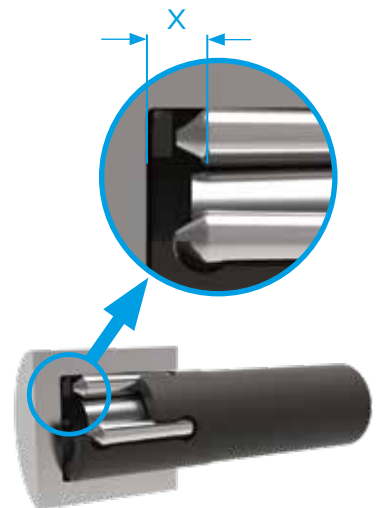
Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.
- Innenkühlung ab Ø 8 mm

Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Aufmaß Werkstück	bis 0,02 mm
Vorspannung Werkzeug	bis 0,05 mm
Drehrichtung Werkzeug/Werkstück	Rechtslauf (M3)
Rückzug	im Eilgang (G0)
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern
Vorbearbeitung des Werkstückes	Rautiefe bis R _z 15 µm, Toleranz IT 8 oder besser
Maximale Härte des Werkstückes	45 HRC



Das Maß „X“ entspricht dem minimalen Abstand zum Bohrungsgrund.



Werkzeugeinstellung

Weitere Hinweise zu Drehzahl und Vorschub finden Sie unter www.baublies.com.

1 Teilstrich am Werkzeug ≈ 0,01 mm.