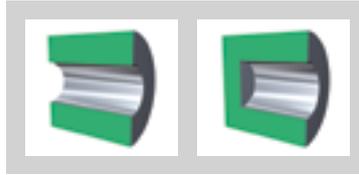
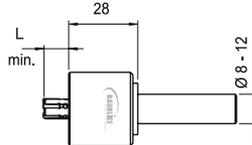




# Innenrollierwerkzeug IRG-Spezial besonders kleine Bauform



## Technische Daten Innenrollierwerkzeuge IRG-Spezial



## Innenrollierwerkzeug IRG-Spezial

Bearbeitung	für Durchgangs- und Sacklochbohrungen
Standard-Aufnahme	Zylinderschaft
Rolltiefe «L»	nach Kundenvorgabe
Bearbeitungsdurchmesser	ab 4 mm

## 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 0,03 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 <sub>z</sub> 12 µm, Toleranz IT8 oder besser
Maximale Härte des Werkstückes	45HRC

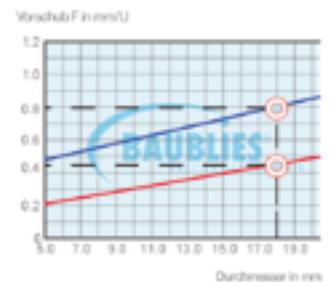
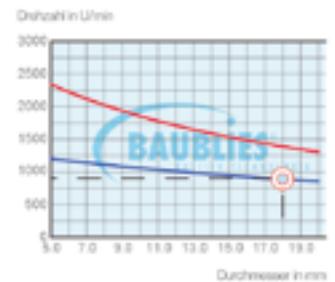
## Innenrollierwerkzeuge IRG-Spezial „kleine Bauform Swiss Type“

Sind Werkzeuge in besonders kompakter Ausführung zum Einsatz auf Maschinen mit eingeschränktem Arbeitsraum wie z. B. Mehrspindel- und Langdrehmaschinen oder Rundtaktmaschinen.

## Vorteile

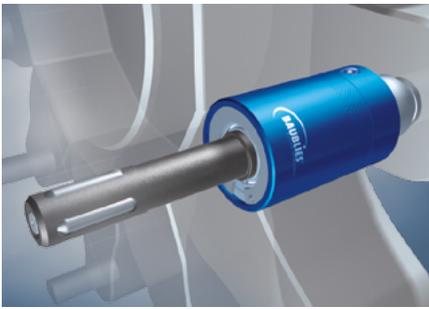
- Sehr kurze Bearbeitungszeit
- Oberflächengüten von höchster Qualität
- Hohe Produktivität
- Geringe Investitionskosten
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen
- Kompakte Bauweise
- Auf allen gängigen Werkzeugmaschinen einsetzbar

## Bearbeitungsparameter

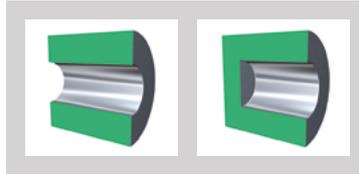


Für Berechnungen konkreter Durchmesser empfehlen wir Ihnen die Nutzung unseres interaktiven Rollierwerte-Rechners. Diesen finden Sie sowohl auf der diesem Katalog beigefügten DVD, als auch auf unserer Homepage ([www.baublies.com](http://www.baublies.com))

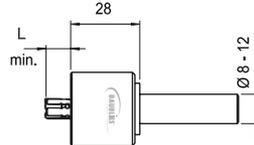
Bitte beachten Sie, daß es sich auch hier bei um Orientierungswerte handelt. Die Erfahrung hat gezeigt, dass unterschiedliche Randbedingungen wie Vorbearbeitung, Werkstoff, Schmierung etc. eine Abweichung von den empfohlenen Einsatzparametern bedingen können.



# Internal roller burnishing tools IRG-Special small design



## Internal roller burnishing tools IRG-Spezial



## Internal roller burnishing tool IRG-Special

Application	blind hole and through hole
Standard fixture	cylindrical shank
Rolling depth "L"	as required
Diameter range	4 mm

## Options

- Tailor made fixtures, HSK etc.
- Internal coolant from Ø 8 mm

## Application parameters

Please note that this information represents standard values which must be adapted to the individual cases.

Workpiece allowance	up to 0.02 mm
Tool preclamping	up to 0.03 mm
Rotation direction of tool	clockwise (M3)
Return traverse	always in rapid traverse (G0)
Lubrication	emulsion or oil; filtration of the lubricant (<math><40 \mu\text{m}</math>) can improve the surface quality and the tool life
Pre-machining of workpiece	surface roughness (Rz) up to 12 $\mu\text{m}$ tolerance IT8 or better
Workpiece hardness	up to 45 HRC

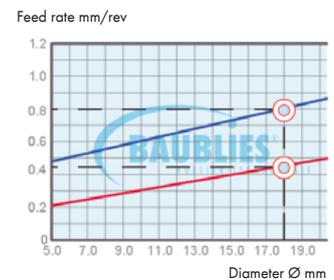
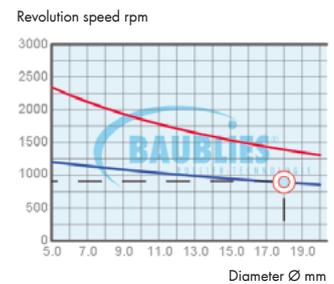
## Internal roller burnishing tools „small design Swiss type“

are especially developed for the use on small spaced machine tools like Swiss type lathe or rotary indexing machines.

## Advantages

- very short machining time
- easy to maintain
- high productivity
- fast return of investment
- usable on all common machines (no special machine required)

## Machining parameters



For your specific application we recommend to use our interactive calculator for machining parameters. You can find it on the attached DVD or on our homepage ([www.baublies.com](http://www.baublies.com)). Please remember that these results are only guide values. Different machining conditions (e.g. pre-machining, material, lubrication...) may require different machining parameters.