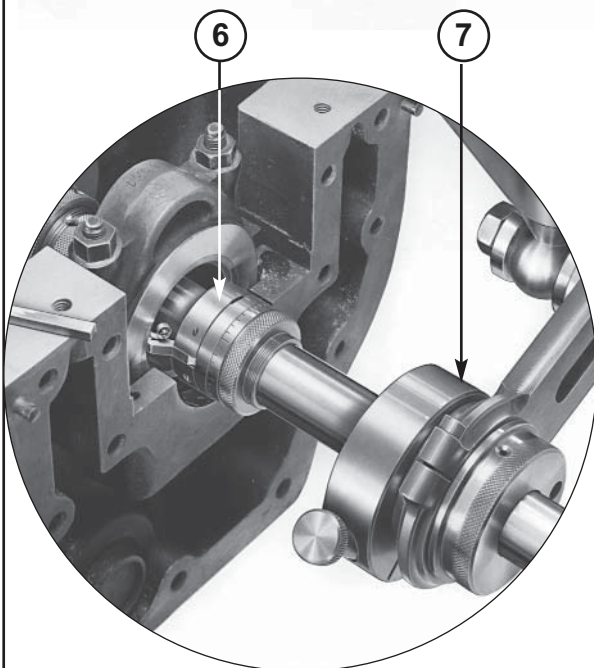
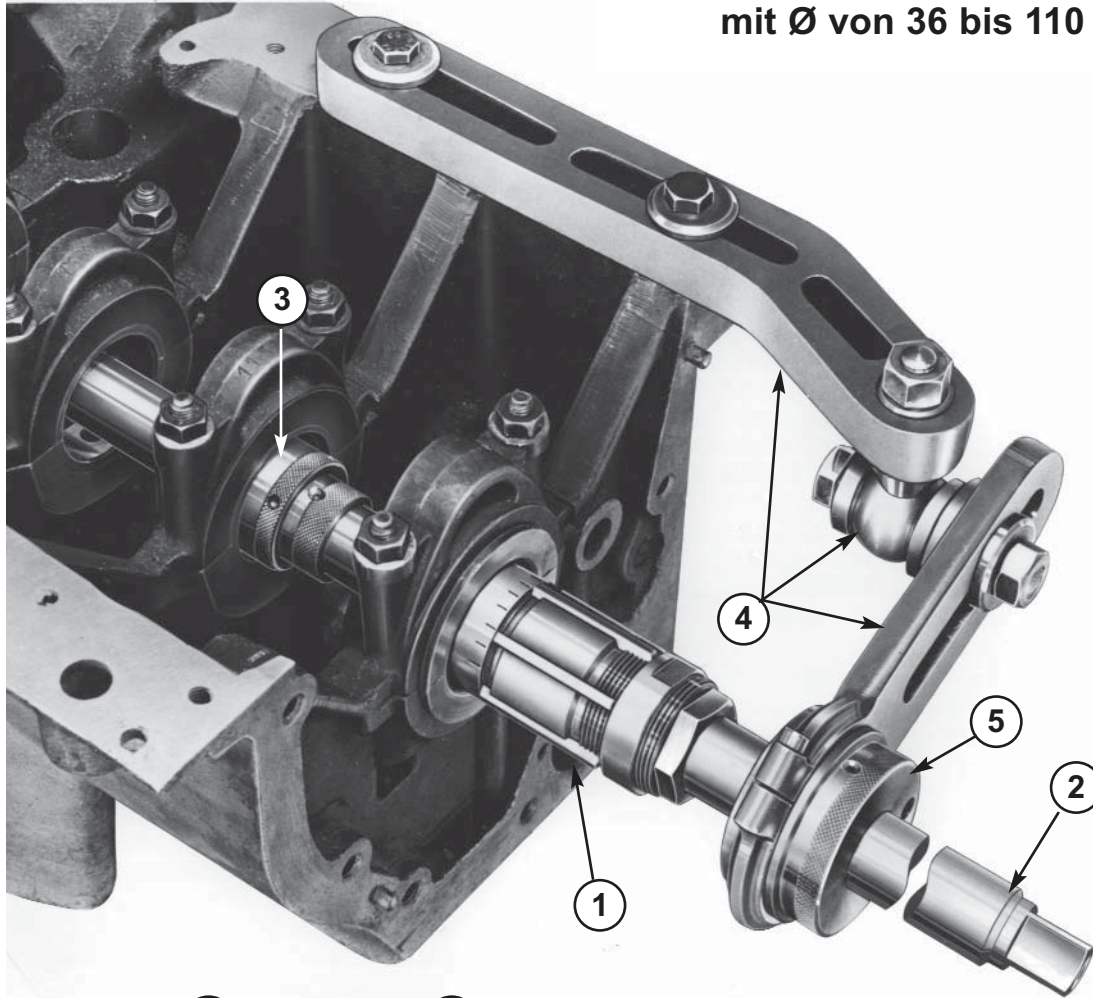


Ausbohren und/oder Ausreiben  
von Lagergassen  
mit  $\varnothing$  von 36 bis 110 mm



Die einzelnen Teile:

- ① Reibahle Typ H
- ② Werkzeugstange
- ③ Führungsbüchse
- ④ Führungsvorrichtung
- ⑤ Zentrierbüchse
- ⑥ Bohrkopf
- ⑦ Vorschubeinheit

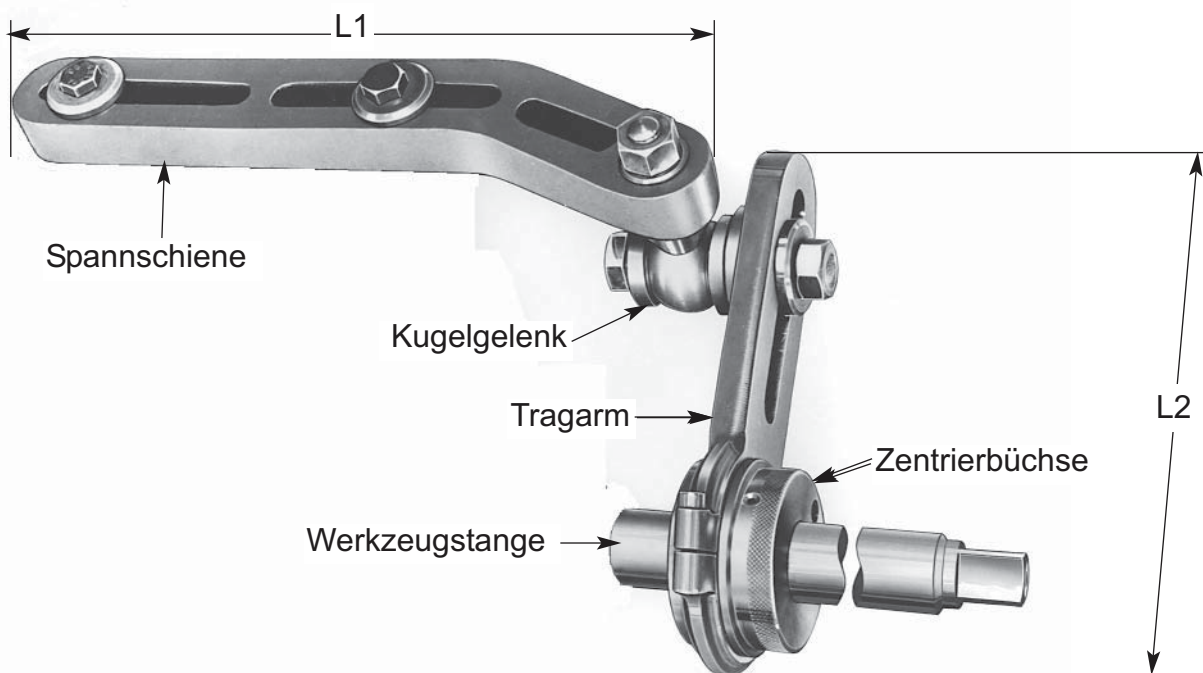
## Führungsvorrichtung für Werkzeugstangen

### Beschreibung

Mit der Führungsvorrichtung kann eine Zentrierbüchse zur genauen Ausrichtung der Werkzeugstange außerhalb einer Lagerbohrung abgestützt werden.

Die Zentrierbüchse wird in einem Tragarm eingeklemmt, der über ein Kugelgelenk mit einer Spannschiene verbunden ist, die am Lagergehäuse befestigt wird.

Zur genauen Ausrichtung kann sowohl die Spannschiene als auch das Kugelgelenk justiert werden.



Führungsvorrichtung			Teile						
Größe	Artikel-Nr.	Gewicht kg	Spannschiene			Tragarm			Kugelgelenk
			Größe	Artikel-Nr.	L1 mm	Größe	Artikel-Nr.	L2 mm	Artikel-Nr.
IA	156 11 100	3,140	IA	156 11 110	330	IA	156 11 120	210	156 11 130
IIA	156 12 100	5,100	IIA	156 12 110	400	IIA	156 12 120	270	156 11 130
IIA1	156 12 102	5,100	IIA	156 12 110	400	IA	156 11 120	210	156 11 130

Zentrierbüchse für Tragarm Größe IA			
Größe	Artikel-Nr.	Ø Bohrung für Stange	Gewicht kg
IA/20	156 21 200	20 mm	0,920
IA/25	156 21 250	25 mm	0,880
IA/30	156 21 300	30 mm	0,820
IA/35	156 21 350	35 mm	0,750
IA/40	156 21 400	40 mm	0,650
IA/45	156 21 450	45 mm	0,600
IA/50	156 21 500	50 mm	0,550

Zentrierbüchse für Tragarm Größe IIA			
Größe	Artikel-Nr.	Ø Bohrung für Stange	Gewicht kg
IIA/40	156 22 400	40 mm	1,940
IIA/45	156 22 450	45 mm	1,890
IIA/50	156 22 500	50 mm	1,800



## Bohrköpfe

### Beschreibung:

Mit einem Bohrkopf kann eine Lagerbohrung vor dem Fertigreiben ausgedreht werden.

Der Bohrkopf ist mit einem einstellbaren Bohrstaahl ausgestattet, der sowohl zum Ausdrehen als auch zum Kantenbrechen eingesetzt werden kann.

Zum Einstellen des Bohrstaahl auf den erforderlichen Ausdrehdurchmesser ist eine Stellschraube vorgesehen.



Bohrkopf Artikel-Nr.	Abmessungen		Gewicht kg
	Ø Bohrung für Werkzeugstange d mm	Verstellbereich des Bohrstaahl D mm	
154 30 000	30	50 - 58	0,340
154 31 000	30	53 - 62	0,420
154 35 000	35	61 - 69	0,520
154 40 000	40	68 - 78	0,660
154 45 000	45	77 - 88	0,870
154 50 000	50	87 - 99	1,230
154 52 000	50	92 - 105	1,440
154 54 000	50	98 - 111	1,670

Bohrköpfe für Werkzeugstangen 20 & 25 mm auf Anfrage.

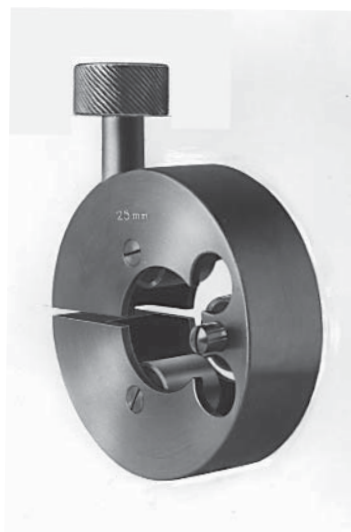
## Vorschubeinheiten

### Beschreibung:

Die Vorschubeinheit bewirkt pro Umdrehung der Werkzeugstange einen Längsvorschub von etwa 1mm.

Die Vorschubeinheit wird auf der Werkzeugstange unmittelbar hinter einer Zentrierbüchse angeordnet.

Zum Ein- und Ausschalten der Vorschubbewegung dient eine Rändelschraube.



Vorschubeinheit Artikel-Nr.	Ø Bohrung für Werkzeugstange mm	Gewicht kg
155 20 000	20	0,330
155 25 000	25	0,360
155 30 000	30	0,730
155 35 000	35	0,760
155 40 000	40	0,830
155 45 000	45	0,840
155 50 000	50	0,850