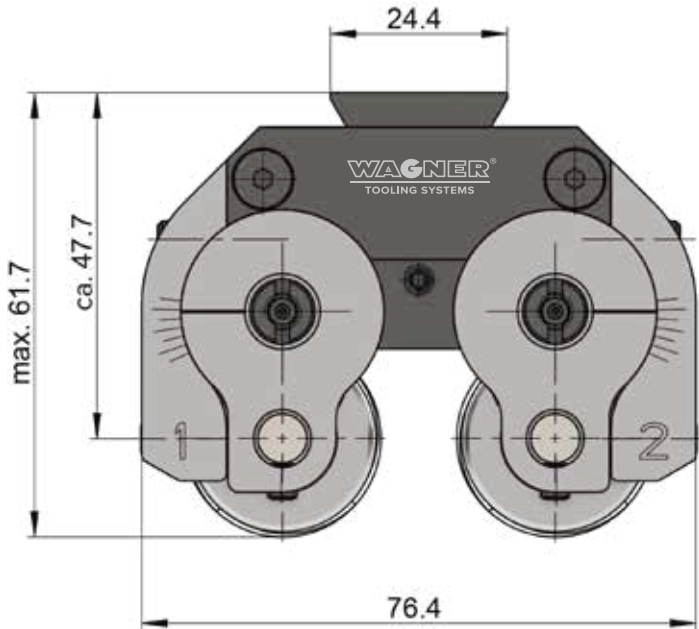




## Tangential-Rollsystem B8



\* Mit Rollenform DR1: 14.1 mm

### Tangential-Rollsystem B8

Gewicht Werkzeug mit Rollen	0,9 kg
Gewicht Adapter	ca. 1,5 kg
Max. Vorschubkraft	1600 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	1,6–12	0,06–0,5
Feingewinde Ø	1,6–13	0,06–0,5
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	14	0,55
Abstand Rolle bis Werkzeugkante	7,5	0,28

### Beispiel Gewinde M10 × 1

Gewindelänge	6,5 mm
Werkstoff	1.0715
Rollgeschwindigkeit	75 m/min
Drehzahl	2500/min
Vorschub	0,25 mm
Bearbeitungszeit	0,4 s
Kühlung/Schmierung	Öl

### Erforderliche Werkzeugausstattung

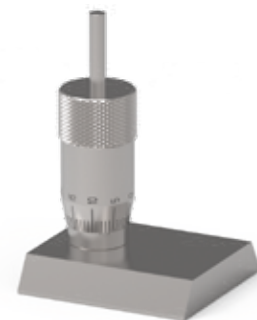
- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

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

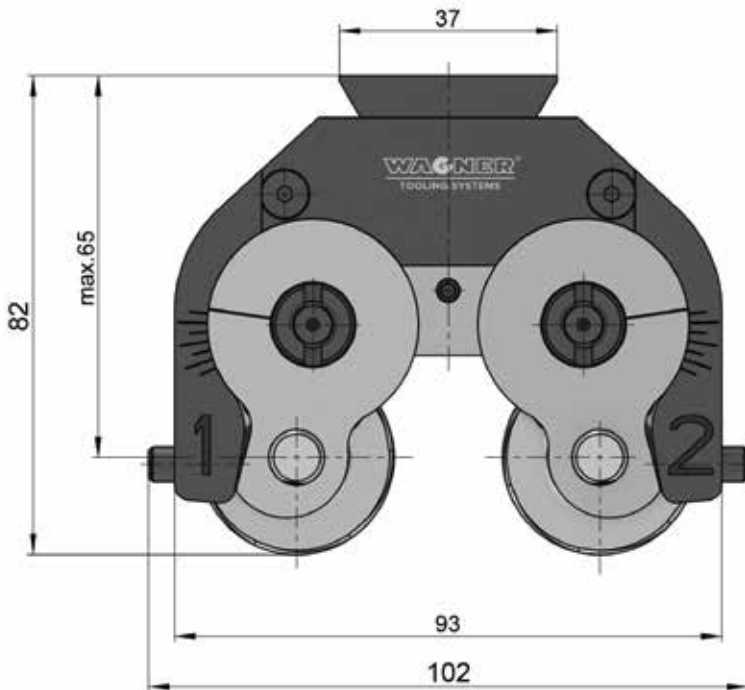
Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

Mikrometer-Einstelllehre:





## Tangential-Rollsystem B10



\* Mit Rollenform DR1: 19,2 mm

### Tangential-Rollsystem B10

Gewicht Werkzeug mit Rollen	1,9 kg
Gewicht Adapter	ca. 1,7 kg
Max. Vorschubkraft	2500 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	2–16	0,08–0,625
Feingewinde Ø	2–16	0,08–0,625
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	19	0,75
Abstand Rolle bis Werkzeugkante	10,1	0,39

### Beispiel Gewinde G1/4"

Gewindelänge	5 mm
Werkstoff	1.4571
Rollgeschwindigkeit	50 m/min
Drehzahl	1300/min
Vorschub	0,20 mm
Bearbeitungszeit	1,2 s
Kühlung/Schmierung	Emulsion

### Erforderliche Werkzeugausstattung

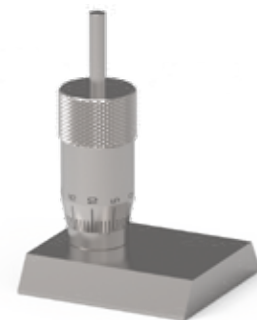
- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstellehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstellehre (Optional)

### Einsatzparameter

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

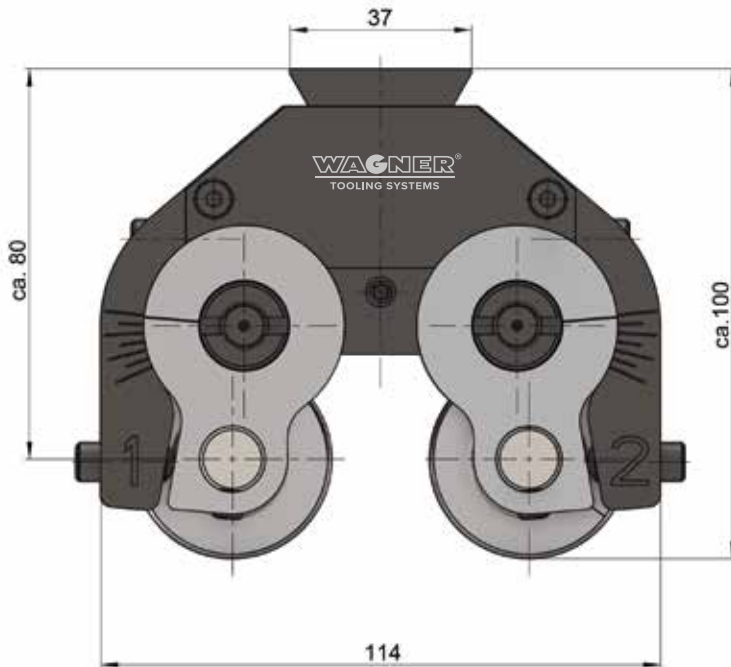
Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

Mikrometer-Einstellehre:





## Tangential-Rollsystem B13



\*mit Rollenform DR1: 25,7 mm

### Tangential-Rollsystem B13

Gewicht Werkzeug mit Rollen	3,8 kg
Gewicht Adapter	ca. 2,0 kg
Max. Vorschubkraft	4900 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	3–22	0,12–0,866
Feingewinde Ø	3–30	0,12–1,181
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	25,7	1,01
Abstand Rolle bis Werkzeugkante	13,4	0,53

### Beispiel Gewinde M 17 × 0,75-LH

Gewindelänge	12 mm
Werkstoff	1.7228
Rollgeschwindigkeit	40 m/min
Drehzahl	800/min
Vorschub	0,20 mm
Kühlung/Schmierung	Öl
Bearbeitungszeit	1,6 s

### Erforderliche Werkzeugausstattung

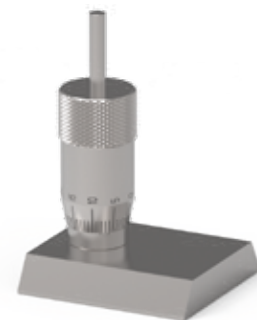
- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

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

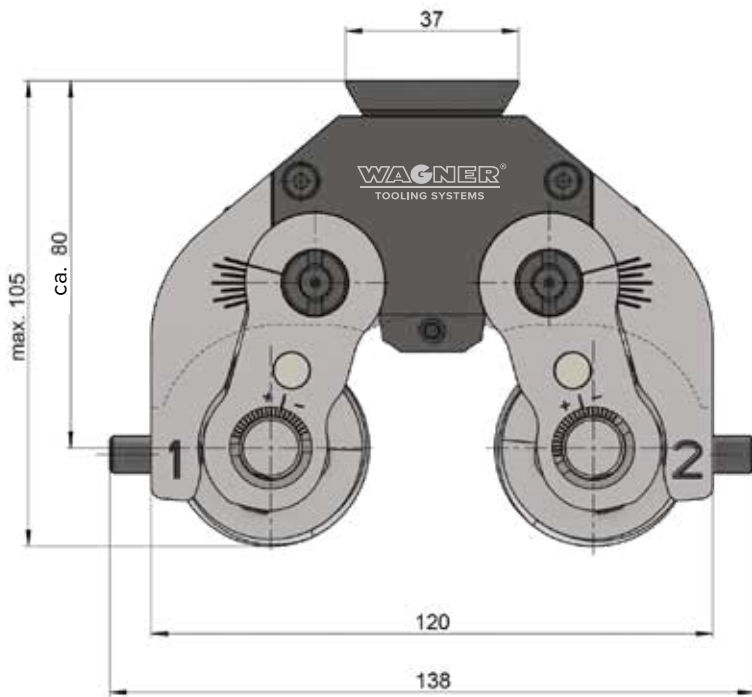
Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeugs verbessern

Mikrometer-Einstelllehre:





## Tangential-Rollsysteme B14 und B14-F



\* Mit Rollenform DR1: 25,6 mm

### Tangential-Rollsysteme B14 und B14-F

Gewicht Werkzeug mit Rollen	3,5 kg
Gewicht Adapter	ca. 2 kg
Max. Vorschubkraft	5000 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	4–22	0,157–0,875
Feingewinde Ø	4–35	0,157–1,375
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	25,5	1
Abstand Rolle bis Werkzeugkante	13,5	0,531

### Beispiel Gewinde M17 × 0,75-LH

Gewindelänge	12 mm
Werkstoff	1.7228
Rollgeschwindigkeit	40 m/min
Drehzahl	800/min
Vorschub	0,20 mm
Bearbeitungszeit	1,6 s
Kühlung/Schmierung	Öl

### Erforderliche Werkzeugausstattung

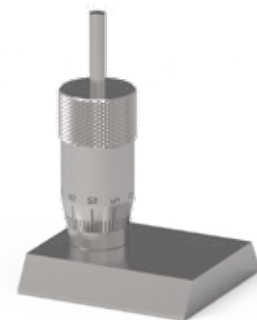
- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

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

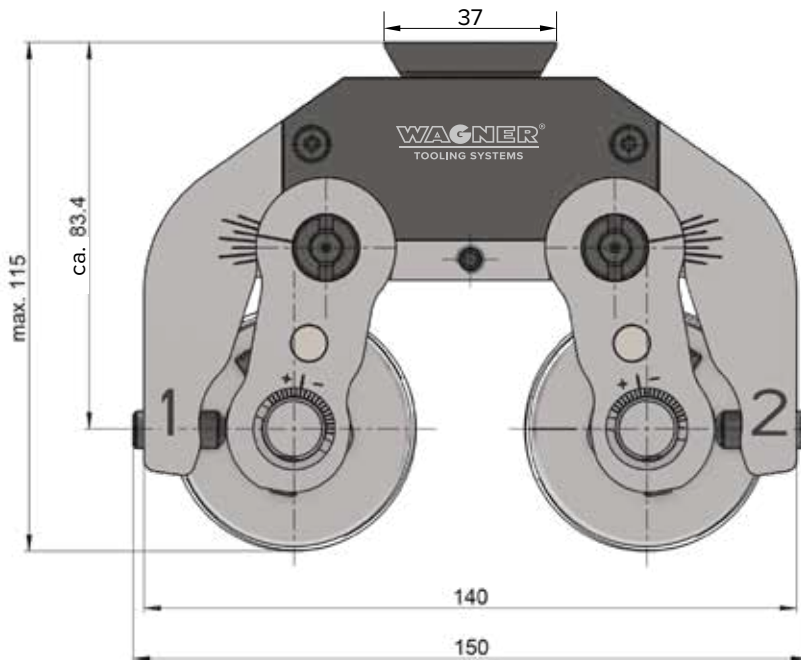
Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

Mikrometer-Einstelllehre:





## Tangential-Rollsysteme B16 und B16-F



\* Mit Rollenform DR1: 25,6 mm

### Tangential-Rollsysteme B16 und BF16-F

Gewicht Werkzeug mit Rollen	3,7 kg
Gewicht Adapter	ca. 2 kg
Max. Vorschubkraft	5700 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	6–22	0,25–0,875
Feingewinde Ø	6–45	0,25–1,75
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	25,5	1
Abstand Rolle bis Werkzeugkante	13,5	0,531

### Erforderliche Werkzeugausstattung

- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

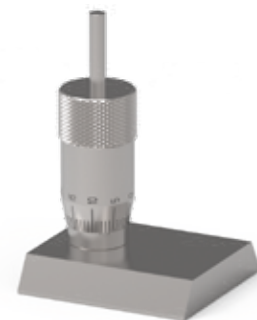
**Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.**

Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

### Beispiel Gewinde UNJF 5/16"-24

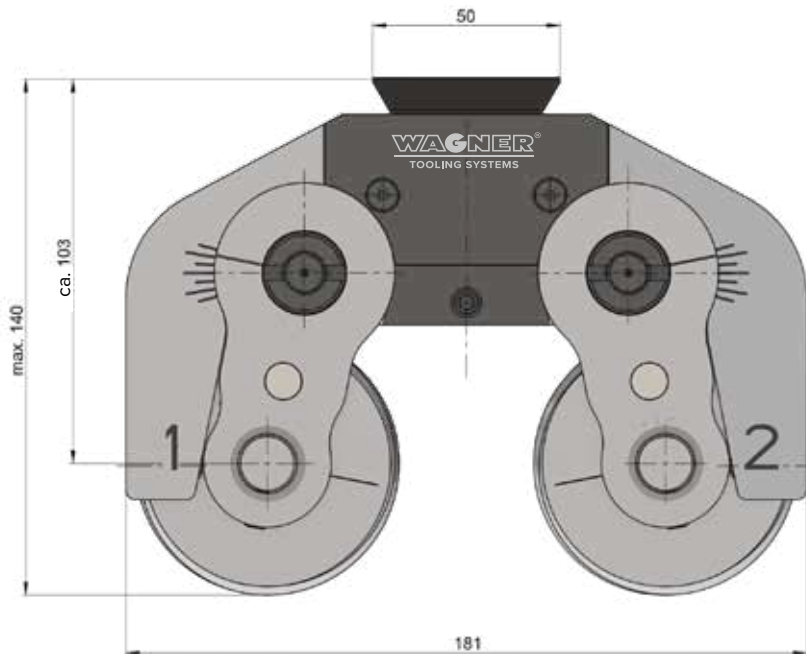
Gewindelänge	19,5 mm
Werkstoff	3.7164
Rollgeschwindigkeit	40 m/min
Drehzahl	1750/min
Vorschub	0,20 mm
Bearbeitungszeit	1,0 s
Kühlung/Schmierung	Emulsion

Mikrometer-Einstelllehre:





## Tangential-Rollsysteme B19 und B19-F



\* Mit Rollenform DR1: 34,6 mm

### Tangential-Rollsysteme B19 und B19-F

Gewicht Werkzeug mit Rollen	7,5 kg
Gewicht Adapter	ca. 3 kg
Max. Vorschubkraft	9800 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	8–27	0,3125–1
Feingewinde Ø	8–52	0,3125–2
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	31	1,22
Abstand Rolle bis Werkzeugkante	16,5	0,65

### Beispiel Gewinde M48 × 2

Gewindelänge	14 mm
Werkstoff	1.7225
Rollgeschwindigkeit	40 m/min
Drehzahl	270/min
Vorschub	0,25 mm
Bearbeitungszeit	4,5 s
Kühlung/Schmierung	Öl

### Erforderliche Werkzeugausstattung

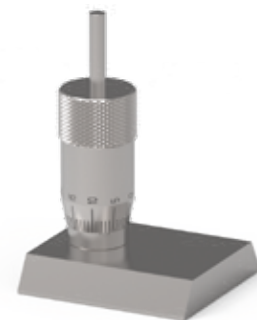
- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

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

Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

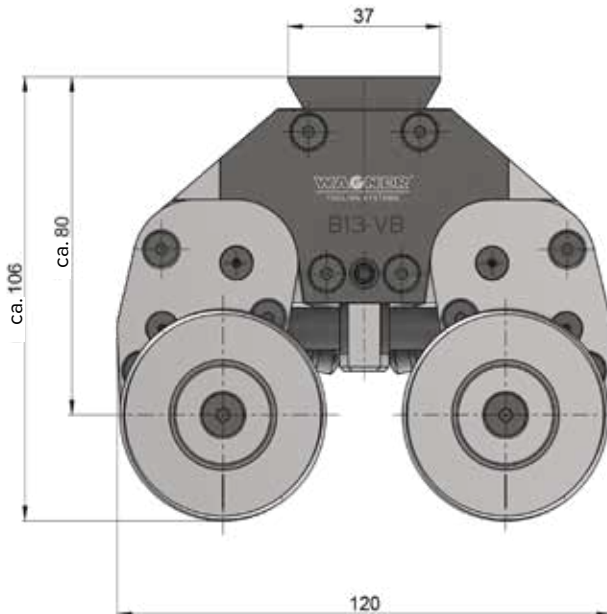
Mikrometer-Einstelllehre:







## Tangential-Rollsystem B13-VB



### Tangential-Rollsystem B13-VB

Gewicht Werkzeug mit Rollen	4,5 kg
Gewicht Adapter	ca. 2,0 kg
Max. Vorschubkraft	4000 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	3–10	0,12–0,375
Feingewinde Ø	3–24	0,12–0,9375
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	17	0,67

### Erforderliche Werkzeugausstattung

- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

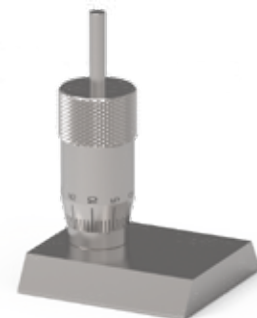
**Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.**

Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

### Beispiel Gewinde M12

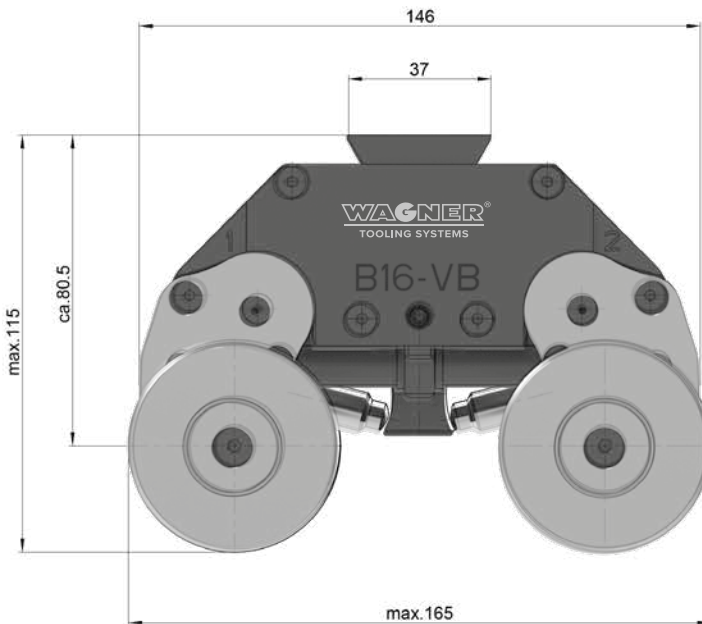
Gewindelänge	16 mm
Werkstoff	3.4365
Rollgeschwindigkeit	50 m/min
Drehzahl	1500/min
Vorschub	0,22 mm
Bearbeitungszeit	1,3 s
Kühlung/Schmierung	Emulsion

Mikrometer-Einstelllehre:





## Tangential-Rollsystem B16-VB



### Tangential-Rollsystem B16-VB

Gewicht Werkzeug mit Rollen	5,4 kg
Gewicht Adapter	ca. 2,0 kg
Max. Vorschubkraft	4000 N

	mm	Zoll
Regelgewinde Ø	8–16	0,315–0,625
Feingewinde Ø	8–42	0,5–1,625
Max. Gewindelänge (minus 2 × Gewindesteigung)	20	0,787

### Erforderliche Werkzeugausstattung

- Adapter maschinenspezifisch
- Mikrometer-Einstelllehre (Standard)
- Gewindespezifische Einstelllehre (Optional)

### Einsatzparameter

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

Rollgeschwindigkeit	30–80 m/min
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

### Beispiel Gewinde UNEF 3/4"-20

Gewindelänge	6 mm
Werkstoff	1.4404
Rollgeschwindigkeit	40 m/min
Drehzahl	700/min
Vorschub	0,21 mm
Bearbeitungszeit	2,8 s
Kühlung/Schmierung	Öl

Mikrometer-Einstelllehre:

