



**EINSTELLBAR-GEDÄMPFTE
BOHRSTANGE**

HOHE PRÄZISION BEI GROSSEN AUSKRAGLÄNGEN

**ADJUSTABLE DAMPED
BORING BAR**

HIGH PRECISION WITH LARGE OVERHANGS



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Auf den Prozess einstellbarer
Schwingungsdämpfer**

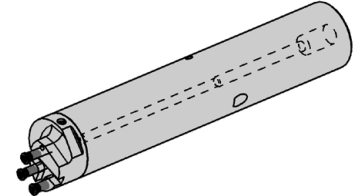
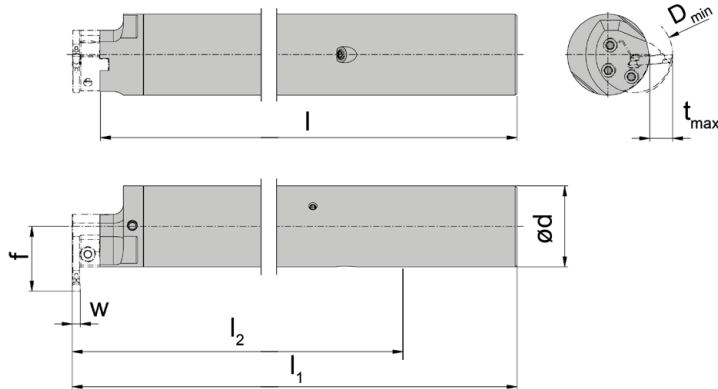
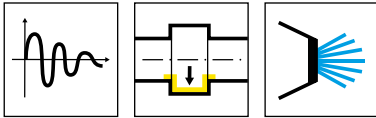
Vibration damper adjustable to
suit the process

- **Hohe Oberflächengüte bei lang
auskragenden Werkzeugen**

High surface quality with long
tool overhangs

- **Hohe Standzeit durch innere
Kühlmittelzufuhr**

Long tool life due to internal
coolant supply



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = Linksausführung
L = left hand version

Bestellnummer Part number	l_1	d	l	l_2	f	HWS
RB224.D032.5.K2.IK	$l+b_1+w/2$	32	267,6	$l_1 - (4 \times d)$	28	BK2241
RB224.D032.8.K2.IK	$l+b_1+w/2$	32	363,6	$l_1 - (4 \times d)$	28	BK2241
RB224.D040.5.K2.IK	$l+b_1+w/2$	40	347,6	$l_1 - (4 \times d)$	32	BK2241
RB224.D040.8.K2.IK	$l+b_1+w/2$	40	467,6	$l_1 - (4 \times d)$	32	BK2241
LB224.D032.5.K2.IK	$l+b_1+w/2$	32	267,6	$l_1 - (4 \times d)$	28	BK2242
LB224.D032.8.K2.IK	$l+b_1+w/2$	32	363,6	$l_1 - (4 \times d)$	28	BK2242
LB224.D040.5.K2.IK	$l+b_1+w/2$	40	347,6	$l_1 - (4 \times d)$	32	BK2242
LB224.D040.8.K2.IK	$l+b_1+w/2$	40	467,6	$l_1 - (4 \times d)$	32	BK2242

w siehe WSP
w see indexable inserts

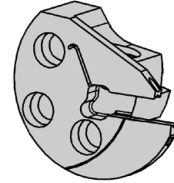
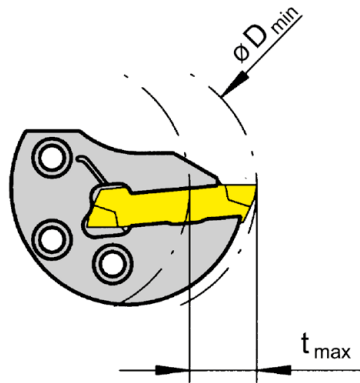
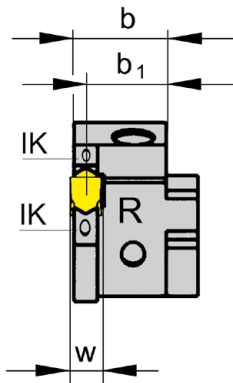
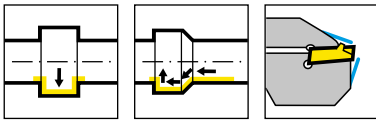
Abmessungen für D_{min} , t_{max} siehe Kassetten
Dimensions for D_{min} , t_{max} see cassettes

Die Dämpfung ist für den Anwendungsfall einstellbar.
The damping is adjustable for the application.

Ersatzteile

Spare Parts

Grundhalter Basic toolholder	Spannschraube Clamping Screw	Gewindestift Thread pin	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LB224...	030.0518.T20P	5.10.4028	T20PQ



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = Linksausführung
L = left hand version

Bestellnummer Part number	D _{min}	t _{max}	b	b ₁	Spannbereich Clamping range	HWS	HMS
RBK224.0040.01.IK	40	11	13,5	12,7	2,0-2,4	224018	B22401
RBK224.0040.02.IK	40	11	13,45	12,45	2,4-2,8	224028	B22401
RBK224.0040.03.IK	40	11	13,4	12,2	2,8-3,7	224038	B22401
RBK224.0040.04.IK	40	11	13,35	11,7	3,7-4,4	224048	B22401
RBK224.0040.05.IK	40	11	13,2	11,2	4,4-5,1	224058	B22401
RBK224.0040.06.IK	40	11	13,05	10,7	5,1-6,1	224068	B22401
LBK224.0040.01.IK	40	11	13,5	12,7	2,0-2,4	224018	B22402
LBK224.0040.02.IK	40	11	13,45	12,45	2,4-2,8	224028	B22402
LBK224.0040.03.IK	40	11	13,4	12,2	2,8-3,7	224038	B22402
LBK224.0040.04.IK	40	11	13,35	11,7	3,7-4,4	224048	B22402
LBK224.0040.05.IK	40	11	13,2	11,2	4,4-5,1	224058	B22402
LBK224.0040.06.IK	40	11	13,05	10,7	5,1-6,1	224068	B22402

w siehe WSP
w see indexable inserts

Befestigungsschrauben der Kassetten gehören zum Lieferumfang des Grundhalters.
The fastening screw is combined with the basic toolholder - no separate order required.

Ersatzteile
Spare Parts

Kassette Cassette	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LBK224...	5.13T20EP	T20PQ

Hinweise zur einstellbar-gedämpften Bohrstange:

Für einen erfolgreichen Einsatz der Bohrstange ist eine stabile Werkstück- und Werkzeugspannung essenziell. Die Bohrstange soll im Idealfall auf einer Länge von $4x d$ voll umschlungen gespannt werden.

Die Einstellung des Dämpfers auf die jeweilige Bearbeitungs- und Spannsituation, ist für einen erfolgreichen Einsatz unerlässlich. Schon kleine Änderungen am Dämpfer können die Dämpfung Zeta entscheidend beeinflussen.

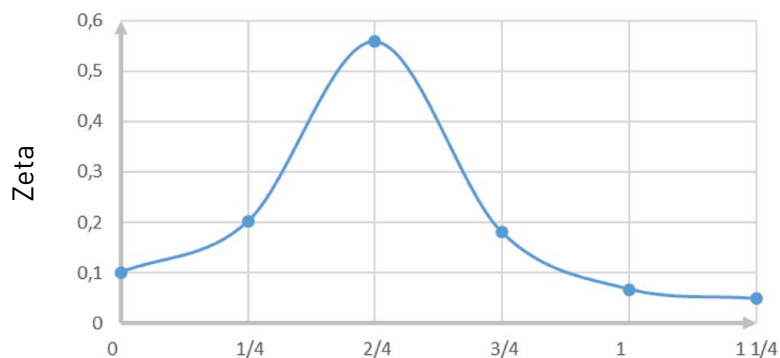
Notes on the adjustable damped boring bar:

Stable workpiece and tool clamping is essential for successful use of the boring bar. Ideally, the boring bar should be tightly clamped over a length of $4x d$.

The adjustment of the damper to the respective machining and workholding conditions is fundamental for successful use. Even small changes to the damper can have a significant influence on the zeta damping ratio.



Dämpfung „Zeta“
Damping „zeta“



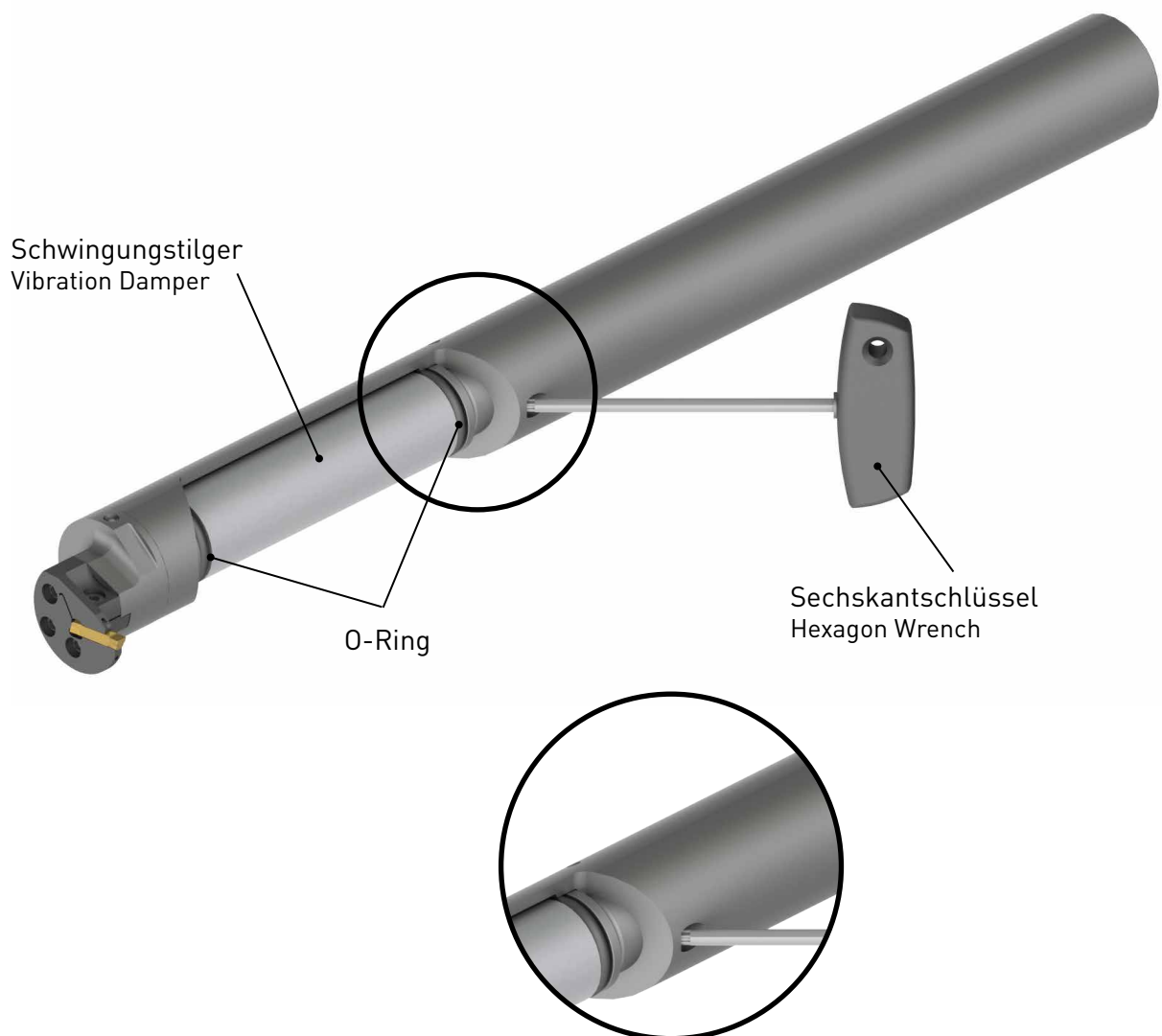
Einstellschraube in Umdrehungen
Adjustment Screw in revolutions

Hinweis:

Die genaue Einstellung des Dämpfers aus einem in O-Ringen gelagerten Hartmetallstabs erfolgt über eine Einstellschraube von außen. Die Einstellung erfolgt durch die Anpassung der Vorspannung der O-Ringe. Dadurch ist die Bohrstange bei jeden Anwendungsfall präzise auf die auftretende Schwingung einstellbar.

Note:

The exact adjustment of the damper, consisting of a carbide rod supported in O-rings, is made from the outside via an adjustment screw. Adjustment is achieved by fine-tuning the pre-tension of the O-rings. This allows the boring bar to be precisely set according to the vibration occurring in each application.





**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

[horn-group.com](https://www.horn-group.com)

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall-Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Horn-Straße 1
72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

[horn-group.com](https://www.horn-group.com)