

Garant
NC-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC mm bzw. Zoll: 5/16

Bestelldaten

Bestellnummer	162900 5/16
GTIN	4062406146757
Artikelklasse	110

Beschreibung
Ausführung:

NC-gerechte Ausführung ähnlich DIN 212 mit **geradem Schaft-Ø** für die **standardisierte Aufnahme** speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern**. Für **höchste Rundlaufgenauigkeit** und **Prozesssicherheit**. **Keine Beschaffung von Sonderaufnahmen notwendig.**

Mit langen Schneiden und Linksspirale.

≤ Ø Gr. 1,7 mit 3 Zähnen; ≥ Ø Gr. 1,8 gerade Zähnezahl und ungleiche Zahnteilung. ≤ Ø Gr. 3,7 beidseitig mit Zentrierspitze; ≥ Ø Gr. 3,8 beidseitig mit Zentrierbohrungen.

Reibahlen-Herstellungstoleranz- bzw. Schneidentoleranz nach DIN1420 für **H7**

Bohrungstoleranz.
Hinweis:

Reibahlen in **1/100-Abmessungen** siehe **Nr. 162902.**

Reibahlen für **Durchmesser und Passung nach Angabe** siehe **Nr. 162951**

Verwendung bei Bohrungsart: bei Durchgangsloch

Toleranz: H7

Anzahl Schneiden Z: 6

Zoll-Nenn-Ø entspricht: 7,94 mm

Toleranz: H7

Schneidenlänge L_c : 33 mm

Auskraglänge L_1 : 80 mm

Gesamtlänge L: 117 mm

Anzahl Schneiden Z: 6

Technische Beschreibung

Auskraglänge L_1	80 mm
Toleranz	H7

Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	6
Schneidenlänge L_c	33 mm
Vorschub f in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/U
Gesamtlänge L	117 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	8 mm
Zoll-Nenn- \varnothing entspricht	7,94 mm
Reibaufmaß im \varnothing Richtwert	0,1 - 0,2 mm
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HSS E
Norm	Werksnorm
Innenkühlung	nein
Schaft	DIN 1835 A mit h6
Verwendung bei Bohrungsart	bei Durchgangsloch
Farbring	grün
Produktart	Reibahle

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	20 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	20 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	15 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	10 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	7 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	5 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	5 m/min	S

GG(G)	bedingt geeignet	5 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		