

**Garant**
**NC-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC mm bzw. Zoll: 11/32**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	162900 11/32
GTIN	4062406146764
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 **Prozessicherheit**. **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: 8,73 mm

Toleranz: H7

Schneidenlänge  $L_c$ : 36 mm

Auskraglänge  $L_1$ : 83 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Anzahl Schneiden Z: 6

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Auskraglänge $L_1$	83 mm

Anzahl Schneiden Z	6
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Toleranz	H7
Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/U
Schafttoleranz	h6
Gesamtlänge L	125 mm
Zoll-Nenn-Ø entspricht	8,73 mm
Reibaufmaß im Ø 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 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	5 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		