

**Garant**
**NC-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC mm bzw. Zoll: 5/32**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 162900 5/32   |
| GTIN          | 4062406146702 |
| 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: 3,97 mm

Toleranz: H7

Schneidenlänge  $L_c$ : 19 mm

Auskraglänge  $L_1$ : 46 mm

Gesamtlänge L: 75 mm

Anzahl Schneiden Z: 6

**Technische Beschreibung**

|                |      |
|----------------|------|
| Schaft-Ø $D_s$ | 4 mm |
|----------------|------|

|   |                    |
|---|--------------------|
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/U          |
| Anzahl Schneiden Z                          | 6                  |
| Gesamtlänge L                               | 75 mm              |
| Toleranz                                    | H7                 |
| Schafttoleranz                              | h6                 |
| Auskraglänge L <sub>1</sub>                 | 46 mm              |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>               | 19 mm              |
| Zoll-Nenn-Ø entspricht                      | 3,97 mm            |
| Reibaufmaß im Ø Richtwert                   | 0,1 mm             |
| Beschichtung                                | unbeschichtet      |
| Schneidstoff                                | HSS E              |
| Norm  | Werknorm           |
| Innenkühlung                                | nein               |
| Schaft                                      | DIN 1835 A mit h6  |
| Verwendung bei Bohrungsart                  | bei Durchgangsloch |
| Farbring                                    | grün               |
| Produktart                                  | Reibahle           |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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         |          |   |