

Garant
NC-Reibahle, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 4,15mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 162902 4,15 |
| GTIN | 4062406138622 |
| Artikelklasse | 110 |

Beschreibung
Ausführung:

Reibahlen wie 162900, jedoch in 1/100 Abmessung.

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.

Toleranzangaben:

Größe 1,01 – 5,5: Herstellungs- bzw. Schneidentoleranz **0 / +0,004 mm**.

Größe 5,51 – 12,05: Herstellungs- bzw. Schneidentoleranz **0 / +0,005 mm**.

Bestell-Beispiel:

Gewünschter Ø 6,24 mm - Bestellangabe: Artikelnummer 162902 6,24.

Geliefert wird die Reibahle mit 6,24 mm in der Toleranz 0 / +0,005 mm.

Lieferzeit je nach Verfügbarkeit ab Lager oder max. 1 Arbeitswoche.

Welcher Durchmesser für die gewünschte Passung erforderlich ist, kann der nachfolgenden Tabelle (Seite 231) entnommen werden. Oftmals werden mit einer Reibahle auch noch weitere Passungen abgedeckt, da sich die Toleranzmaße überschneiden können.

Hinweis:

Reibahlen in ganzzahligen und 1/10 Abmessung für **H7 Passung** siehe **Nr. 162900**.

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

Technische Beschreibung

| | |
|---|-----------|
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm ² | 0,15 mm/U |
| Nenn-Ø D _c | 4,15 mm |
| Toleranz | 0 / 0,004 |

| | |
|----------------------------|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Schneidenlänge L_c | 19 mm |
| Gesamtlänge L | 75 mm |
| Schaft-Ø D_s | 4 mm |
| Auskraglänge L_1 | 46 mm |
| Reibaufmaß im Ø Richtwert | 0,1 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 ² | geeignet | 15 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 5 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 5 m/min | M |
| Ti > 850 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 |