

**Garant**
**NC-Reibahle, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 5,36mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	162902 5,36
GTIN	4062406139933
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 <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Anzahl Schneiden Z	6
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	5,36 mm

Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	93 mm
Toleranz	0 / 0,004
Auskraglänge $L_1$	56 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 <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