Garant

NC-Reibahle, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 9,14mm

Bestelldaten

Bestellnummer	162902 9,14
GTIN	4062406143718
Artikelklasse	11O

Beschreibung

Ausführung:
Reibahlen wie 162900, jedoch in 1/100 Abmesssung.
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	0,25 mm/U
Anzahl Schneiden Z	6
Schneidenlänge L_c	36 mm

Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Toleranz	0 / 0,005
Auskraglänge L_1	83 mm
Nenn-Ø D_C	9,14 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/mm²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	5 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	bedingt geeignet	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	bedingt geeignet	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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