

**Garant**
**NC-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC mm bzw. Zoll: 2,5**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	162900 2,5
GTIN	4045197089731
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 Zähnezahzahl 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: 4

Toleranz: H7

Schneidenlänge  $L_c$ : 14 mm

Auskraglänge  $L_1$ : 29 mm

Gesamtlänge L: 57 mm

Anzahl Schneiden Z: 4

Schaft-Ø  $D_s$ : 3 mm

**Technische Beschreibung**

Nenn-Ø $D_c$	2,5 mm
Schafttoleranz	h6

Auskraglänge $L_1$	29 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/U
Schaft- $\varnothing D_s$	3 mm
Gesamtlänge $L$	57 mm
Schneidenlänge $L_c$	14 mm
Anzahl Schneiden $Z$	4
Toleranz	H7
Reibaufmaß im $\varnothing$ Richtwert	0,05 - 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	15 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	10 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	7 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	5 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		