

Garant
NC-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC mm bzw. Zoll: 9,5

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 162900 9,5 |
| GTIN | 4045197090799 |
| 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 **Prozessicherheit**. **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

Toleranz: H7

Schneidenlänge L_c : 36 mm

Auskraglänge L_1 : 83 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Anzahl Schneiden Z: 6

Schaft-Ø D_s : 10 mm

Technische Beschreibung

| | |
|----------------|--------|
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D_c | 9,5 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Auskraglänge L_1 | 83 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/U |
| Schaft- $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 125 mm |
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Toleranz | H7 |
| Reibaufmaß im \varnothing 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |