

Garant
NC-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC mm bzw. Zoll: 8,1

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 162900 8,1 |
| GTIN | 4045197090621 |
| 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 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 : 33 mm

Auskraglänge L_1 : 80 mm

Gesamtlänge L: 117 mm

Anzahl Schneiden Z: 6

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Technische Beschreibung

| | |
|---|-----------|
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm ² | 0,25 mm/U |
|---|-----------|

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Schafttoleranz | h6 |
| Auskraglänge L ₁ | 80 mm |
| Nenn-Ø D _c | 8,1 mm |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 117 mm |
| Schneidenlänge L _c | 33 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Toleranz | H7 |
| 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/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 | | |