

**Garant**
**Maschinen-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 3,4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	163000 3,4
GTIN	4045197252739
Artikelklasse	110

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit langen Schneiden und Linksspirale.  
 Ab Gr. 1,8 gerade Zähnezahl und ungleiche Zahnteilung.  
 Bis Gr. 3,7 beidseitig mit Zentrierspitze;  
 ab Gr. 3,9 beidseitig mit Zentrierbohrungen.

**Reibahlen fertig geschliffen für Passung H7.**
**Verwendung:**

Zum Reiben durchgehender Bohrungen. Durch den kurzen Anschnitt auch für Grundlöcher zu verwenden (ab 3,9 mm Ø).

**Hinweis:**

- **Geradegenutete Maschinen-Reibahlen – ab Werk lieferbar.**
- **Reibahlen mit anderen Durchmesser und Passung siehe Nr. 162951.**

**Technische Beschreibung**

Schafttoleranz	h9
Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	3,4 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	38 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3,5 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	18 mm
Anzahl Schneiden Z	6

Toleranz	H7
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,1 mm
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 212 B
Innenkühlung	nein
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Verwendung bei Bohrungsart	bei Durchgangsloch
Farbring	ohne
Produktart	Reibahle

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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		

