

**Garant**
**Maschinen-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 19mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 163000 19     |
| GTIN          | 4045197253262 |
| 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 Durchmessern und Passung siehe Nr. 162951.**

**Technische Beschreibung**

|   |          |
|---|----------|
| Auskraglänge L <sub>1</sub>                 | 140 mm   |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                       | 19 mm    |
| Schafttoleranz                              | h9       |
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,3 mm/U |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                     | 16 mm    |
| Gesamtlänge L                               | 189 mm   |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>               | 58 mm    |
| Anzahl Schneiden Z                          | 8        |

|                            |                       |
|----------------------------|-----------------------|
| Toleranz                   | H7                    |
| Reibaufmaß im Ø Richtwert  | 0,2 - 0,3 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         |                |          |

