



## Maschinen-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 24mm

### Bestelldaten

Bestellnummer	164000 24
GTIN	4045197091994
Artikelklasse	120

### Beschreibung

#### Ausführung:

Gerade Zähnezahl mit ungleichem Abstand der Zähne. Die Bohrung wird absolut rund und rattermarkenfrei. Die Rundschliff-Fase am zylindrischen Schneidenteil glättet die Bohrung und führt die Reibahle. Aufnahmeschaft konisch.

#### Reibahlen fertig geschliffen für Passung H7.

#### Verwendung:

Zum Reiben durchgehender Bohrungen, da die Späne in Schneidrichtung abgeführt werden. Durch den kurzen Anschnitt auch für Grundlöcher geeignet.

#### Hinweis:

Passende Reduzierhülsen für Werkzeuge mit MK-Schaft siehe **Nr. 343000-343530**.

### Technische Beschreibung

Auskraglänge $L_1$	167 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	24 mm
Morsekegel MK Größe	3
Gesamtlänge $L$	268 mm
Schneidenlänge $L_c$	68 mm
Anzahl Schneiden $Z$	8
Toleranz	H7
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,2 - 0,3 mm
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HSS E

Norm	DIN 208 B
Spiralwinkel	7-8 Grad
Innenkühlung	nein
Schaft	Morsekegel
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
Cu	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		