



Maschinen-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 40mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 164000 40 |
| GTIN | 4045197092090 |
| 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 | 204 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,35 mm/U |
| Nenn-Ø D_c | 40 mm |
| Morsekegel MK Größe | 4 |
| Gesamtlänge L | 329 mm |
| Schneidenlänge L_c | 81 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 10 |
| Toleranz | H7 |
| Reibaufmaß im Ø Richtwert | 0,3 - 0,5 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 _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 |
| Cu | bedingt geeignet | 13 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |