

**Garant**
**HM-Maschinen-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 2,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	164500 2,5
GTIN	4045197251947
Artikelklasse	110

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Lange Schneiden**, linksspiralgenutet.

**Extrem ungleiche** Teilung (EU) ab Gr. 2.

Die Bohrung wird dadurch absolut rund und rattermarkenfrei. Mit Zentrierspitze.

**Verwendung:**

Auf stabilen, schlagfrei laufenden Maschinen. Längere Standzeit und Maßgenauigkeit als HSS-Reibahlen.

**Schneidstoff:**

Gr. 1 – 13 **Vollhartmetall**.

Gr. 14 – 16 mit **HM-Schneidplatten** bestückt, dahinter harte Führungsfasen aus Nitrierstahl.

**Technische Beschreibung**

Schafttoleranz	h9
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/U
Auskraglänge L <sub>1</sub>	27 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	2,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,5 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	14 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Toleranz	H7
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,05 - 0,1 mm

Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HM K10
Norm	DIN 8093
Innenkühlung	nein
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Verwendung bei Bohrungsart	bei Durchgangsloch
Farbring	ohne
Produktart	Reibahle

### Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	35 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	30 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	10 m/min	M
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		