

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	164500 3
GTIN	4045197251954
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**

Auskraglänge $L_1$	29 mm
Nenn-Ø $D_c$	3 mm
Vorschub $f$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/U
Schafttoleranz	h9
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Gesamtlänge $L$	61 mm
Schneidenlänge $L_c$	15 mm
Anzahl Schneiden $Z$	6
Toleranz	H7
Reibaufmaß im Ø Richtwert	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		