

### Stirn-Reibahle H7, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 5mm



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	162826 5		
GTIN	4067263112518		
Artikelklasse	110		

## **Beschreibung**

#### Ausführung:

Stirnseitig schneidende Maschinenreibahle zur Erreichung einer möglichst genauen Stichmaßhaltigkeit. Optimierter Stirnschnitt ermöglicht eine präzise Fluchtungsgenauigkeit des erzeugten Bohrloches. Geradegenutete Ausführung mit langen Spannuten für optimalen Späneabtransport.

### **Verwendung:**

Zur Erzeugung exakt fluchtender, hintereinanderliegender Bohrungen. Bei höchsten Anforderungen hinsichtlich Geradheit der Bohrung. Reiben bis zum Bohrungsgrund sowie von Durchgangslöchern.

#### **Hinweis:**

Neue Schafttoleranz h6 beachten. Konfigurierbare Reibahlen im Durchmesserbereich von 2,200 bis 12,220 mm und frei wählbarer Passung sind mit Nr. 162830 bestellbar.

## **Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	6		
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	5 mm		
Auskraglänge L <sub>1</sub>	53 mm		
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	5 mm		
Stirnschnitt	1,7 mm		
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,1 mm		
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U		
Gesamtlänge L	86 mm		



Schneidenlänge L <sub>c</sub>	20 mm		
Toleranz	H7		
Beschichtung	unbeschichtet		
Schneidstoff	HSS E		
Norm	Werksnorm		
Innenkühlung	nein		
Schaft	Zylinderschaft mit h6		
Verwendung bei Bohrungsart	bei Grund- und Durchgangsloch		
Farbring	grün		
Produktart	Reibahle		

# **Anwenderdaten**

	Eignung	<b>V</b> <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	Р
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	10 m/min	Р
GG(G)	geeignet	10 m/min	К
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

