

Stiftloch-Handreibahle

Ausführung: Die ungleiche Zahnteilung sorgt für eine rattermarkenfreie und genaue Bohrung. Mit Zylinderschaft sowie Vierkant-Antrieb.

Anwendung: Zum Reiben von konischen Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 1447, DIN 7977 und DIN 7978. Für die Einzelfertigung oder Reparaturarbeiten bestens geeignet. Auch für Bohrungen mit unterbrochenem Schnitt geeignet. Mit zylindrischem Spiralbohrer oder Stiftlochbohrer vorbohren.

Hinweis: Windeisen zur Handbetätigung siehe Seite 1/252.



blank

Einsatz	STAHL			INOX		GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC		< 60 HRC	> 60 HRC
V _c [m/min]	●	●	○	○	○	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1508

Nenn-Ø mm	kleiner/großer Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	Schlüsselweite mm	format		Bestell-Nr.
					1508 blank	€	
3	2,9/4,06	58	80	3		23,00	...0300
4	3,9/5,26	68	93	3,8		26,20	...0400
5	4,9/6,36	73	100	4,9		27,50	...0500
6	5,9/8	105	135	6,2		33,20	...0600
8	7,9/10,8	145	180	8		51,50	...0800
10	9,9/13,4	175	215	10		72,80	...1000
12	11,8/16	210	255	11		92,60	...1200
13	12,8/17	210	255	12		107,50	...1300
14	13,8/18	210	255	12		114,00	...1400
16	15,8/20,4	230	280	14,5		128,50	...1600
20	19,8/24,8	250	310	18		166,50	...2000

(W140)

Maschinen-Kegelreibahle

Ausführung: Die ungleiche Zahnteilung sorgt für eine rattermarkenfreie und genaue Bohrung. Mit Zylinderschaft.

Anwendung: Zum Reiben von konischen Bohrungen für Kegelstifte nach DIN 1, DIN 258, DIN 1447, DIN 7977 und DIN 7978. Für die Einzel- und Serienfertigung bestens geeignet. Mit Stiftlochbohrer (Bestell-Nr. 1052, 1/65) vorbohren.



blank

Einsatz	STAHL			INOX		GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC		< 60 HRC	> 60 HRC
V _c [m/min]	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1510

Nenn-Ø mm	kleiner/großer Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h9 mm	format		Bestell-Nr.
					1510 blank	€	
2	1,9/2,86	48	86	3,15		29,60	...0200
2,5	2,4/3,36	48	86	3,15		35,40	...0250
3	2,9/4,06	58	100	4		32,10	...0300
4	3,9/5,26	68	112	5		32,50	...0400
5	4,9/6,36	73	122	6,3		34,60	...0500
6	5,9/8	105	160	8		39,70	...0600
8	7,9/10,8	145	207	10		59,00	...0800
10	9,9/13,4	175	245	12,5		75,60	...1000
12	11,8/16	210	290	16		94,50	...1200

(W140)