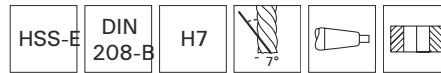


**Maschinenreibahle**

**Ausführung:** Kurzer Anschnitt und ungleiche Zahnteilung. Somit wird eine saubere und genaue Bohrung erzielt. Mit Morsekegelschaft.

**Anwendung:** Zum Reiben von Durchgangsbohrungen.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS			SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duopl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	10	8	8	4	2	4	6	5	4	20	18	-	-	-	-	-	1537
	12	10	10	-	-	-	12	10	-	-	-	-	-	-	-	-	1541

Nenn-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	MK	format		Bestell-Nr.
				1537 blank	1541 TIN	
10	38	168	1	36,90	94,60	...1000
11	41	175	1	40,40	-	...1100
12	44	182	1	39,60	103,50	...1200
13	44	182	1	41,70	-	...1300
14	47	189	1	42,40	109,00	...1400
15	50	204	2	51,50	133,50	...1500
16	52	210	2	52,20	136,50	...1600
17	54	214	2	55,80	-	...1700
18	56	219	2	57,90	151,00	...1800

(W140) (W141)

Nenn-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	MK	format		Bestell-Nr.
				1537 blank	1541 TIN	
19	58	223	2	61,50	-	...1900
20	60	228	2	61,50	160,00	...2000
22	64	237	2	69,10	-	...2200
24	68	268	3	81,90	-	...2400
25	68	268	3	84,00	-	...2500
26	70	273	3	90,50	-	...2600
28	71	277	3	99,60	-	...2800
30	73	281	3	103,00	-	...3000
32	77	317	4	135,50	-	...3200

(W140) (W141)

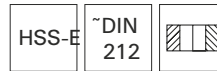
**NC-Maschinenreibahle**

**Ausführung:** Zentrierung bis Ø 3,7 mm beidseitig mit 90°-Vollspitze, darüber mit Innenzentrierung, mit geradem Schaft-Ø für die standardisierte Aufnahme in Hydrodehn- und Hochgenauigkeits-spannfuttern. Durch die enge Toleranz der Schäfte wird die Spanngenaugkeit erheblich verbessert.

Reibahlen-Herstellungstoleranzen:

- volle Durchmesser sowie 1/10-mm-Abmessungen H7,
- 1/100-mm-Abmessungen von Ø 1,01 bis 5,03 mm
- 0,000/+0,004 mm, über Ø 5,03 mm 0,000/+0,005 mm.

**Anwendung:** Zum Reiben von Durchgangsbohrungen, wegen des kurzen Anschnitts (ab 3,8 mm) bedingt auch zum Reiben von Grundlöchern geeignet.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS			SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duopl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	14	12	8	6	5	4	10	8	4	20	18	-	-	-	-	-	1545

Nenn-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	format		Bestell-Nr.
				1545 blank	€	
1	6	35	1	19,65	...	...0100
1,01	6	35	1	19,65	...	...0101
1,02	6	35	1	19,65	...	...0102
1,03	6	35	1	19,65	...	...0103
1,5	8	40	2	14,45	...	...0150
1,51	9	43	2	16,95	...	...0151
1,52	9	43	2	16,95	...	...0152
1,53	9	43	2	16,95	...	...0153
1,6	9	43	2	16,50	...	...0160
1,7	9	43	2	16,50	...	...0170
1,8	10	46	2	16,50	...	...0180
1,9	10	46	2	16,50	...	...0190
1,97	11	49	2	17,95	...	...0197
1,98	11	49	2	17,95	...	...0198

(W144)

Nenn-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	format		Bestell-Nr.
				1545 blank	€	
1,99	11	49	2	17,95	...	...0199
2	11	49	2	14,55	...	...0200
2,01	11	49	2	18,30	...	...0201
2,02	11	49	2	18,30	...	...0202
2,03	11	49	2	18,30	...	...0203
2,1	11	49	2	16,75	...	...0210
2,2	12	53	2	16,75	...	...0220
2,3	12	53	3	16,75	...	...0230
2,4	14	57	3	16,75	...	...0240
2,47	14	57	3	18,30	...	...0247
2,48	14	57	3	18,30	...	...0248
2,49	14	57	3	18,30	...	...0249
2,5	14	57	3	14,25	...	...0250
2,51	14	57	3	18,30	...	...0251

(W144)

Fortsetzung nächste Seite