HNC-Maschinenreibahle für Durchgangsloch
Ausführung: Hochleistungs-Reibahle aus HSS mit HNC-Know-how und IK für Durchgangsloch, mit spezieller Schneidengeometrie, rechtsschneidend, gerade genutet, EU-Teilung, Aufnahme in Hydrodehn- und Hochgenauigkeitsfuttern.


Anwendung: Zum Reiben von Durchgangsbohrungen. 4-fach höhere Schnittgeschwindigkeiten durch Innenkühlung direkt an der Schneide, 4-fach höhere Vorschübe durch HNC-Geometrie.


AICrN

| Einsatz | STAHL |  |  | Inox |  |  | GUSS |  | $\begin{aligned} & \text { SOND.-LEG. } \\ & \text { Titan }> \\ & 850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | NE-METALLE |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  |  |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{gathered} <700 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{aligned} & \text { GG/ } \\ & \text { GTS } \end{aligned}$ | GGG |  | $\begin{gathered} \text { Alu< } \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu }> \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | Bestell- <br> Nr . |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}$ [m/min] | 45 | 35 | 35 | - | - | - | 40 | 30 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1539 |


| Nenn$\varnothing$ mm | Schneidenlänge mm | Gesamtlänge mm | $\begin{gathered} \text { Schaft- } \varnothing \\ \text { h6 } \\ \text { mm } \end{gathered}$ | BECK |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  | 1539 | Bestell- |
|  |  |  |  | AlCrN | Nr . |
|  |  |  |  | € |  |
| 6 | 16 | 100 | 8 | 93,20 ${ }^{\text {d }}$ | ... 0600 |
| 7 | 16 | 100 | 8 | 96,30 ${ }^{\text {¢ }}$ | ... 0700 |
| 8 | 16 | 100 | 8 | 97,60 ${ }^{\text {d }}$ | ... 0800 |
| 9 | 20 | 100 | 10 | 100,50 0 | ... 0900 |
| 10 | 20 | 120 | 10 | 101,50 0 | ... 1000 |
| 11 | 20 | 120 | 12 | 106,50 $\bigcirc$ | ... 1100 |
| 12 | 20 | 120 | 12 | 108,00 $\bigcirc$ | ... 1200 |
| 13 | 22 | 130 | 14 | 113,50 $\bigcirc$ | ... 1300 |
| 14 | 22 | 130 | 14 | 121,50 0 | ... 1400 |
| 15 | 22 | 130 | 16 | 131,50 0 | ... 1500 |
| 16 | 25 | 150 | 16 | 135,00 $\bigcirc$ | ... 1600 |
| 17 | 25 | 150 | 18 | 162,00 $\checkmark$ | ... 1700 |


| Nenn$\varnothing$ mm | Schneidenlänge mm | Gesamtlängemm | Schaft- $\varnothing$ h6 mm | BECK |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  | 1539 | Bestell- |
|  |  |  |  | AICrN | Nr . |
|  |  |  |  | € |  |
| 18 | 25 | 150 | 18 | 163,00 $\downarrow$ | ... 1800 |
| 19 | 25 | 150 | 20 | 168,00 $\triangle$ | ... 1900 |
| 20 | 25 | 150 | 20 | 170,50 $\downarrow$ | ... 2000 |
| 22 | 25 | 160 | 20 | 237,50 $\bigcirc$ | ... 2200 |
| 24 | 25 | 180 | 20 | 248,00 $\downarrow$ | ... 2400 |
| 25 | 25 | 180 | 20 | 228,00 $\bigcirc$ | ... 2500 |
| 28 | 25 | 180 | 25 | 280,00 $\bigcirc$ | ... 2800 |
| 30 | 25 | 200 | 25 | 267,00 $\bigcirc$ | ... 3000 |
| 32 | 25 | 200 | 25 | 278,50 $\bigcirc$ | ... 3200 |
| 36 | 25 | 200 | 25 | 321,00 $\bigcirc$ | ... 3600 |
| 40 | 25 | 200 | 25 | 388,50 $\bigcirc$ | ... 4000 |

(W143)

## HNC-Maschinenreibahle für Grundloch

Ausführung: Hochleistungs-Reibahle aus HSS mit HNC-Know-how und IK für Grundloch, mit spezieller Schneidengeometrie, rechtsschneidend, gerade genutet, EU-Teilung, Aufnahme in Hydrodehn- und Hochgenauigkeitsfuttern.
Anwendung: Zum Reiben von Sacklochbohrungen. 4-fach höhere
Schnittgeschwindigkeiten durch Innenkühlung direkt an der
Schneide, 4-fach höhere Vorschübe durch HNC-Geometrie.


AICrN

| Einsatz | STAHL |  |  | Inox |  |  | GUSS |  | SOND.-LEG. | NE-METALLE |  |  |  | GEHARRTETER STAHL |  |  | BestellNr. 1542 |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{gathered} <700 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & 0<1400 \\ & 2^{2} \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens | austeni- <br> s. tisch | Duplex | $\begin{gathered} \text { GG/ } \\ \text { GTS } \end{gathered}$ | GGG | $\begin{gathered} \text { Titan > } \\ 850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu }<~ \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \text { Alu }> \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ |  |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | n] 45 | 35 | 35 | - | - | - | 40 | 30 | - | - | - | - | - | - | - | - |  |
| Nenn$\varnothing$ mm | Schneidenlänge mm |  | Gesamtlänge mm |  | ```Schaft-\varnothing h6 mm``` | beck |  |  | Nenn$\varnothing$ mm | Schneidenlänge mm |  | Gesamtlänge mm |  | Schaft- $\varnothing$ h6 mm | BECK |  |  |
|  |  |  | $1542$ | BestellNr. |  | 1542 |  | BestellNr. |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  | rN |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | $\begin{gathered} \mathrm{AlCrN} \\ € \end{gathered}$ |  |  |  |  |  |  |  |  | € |  |  |
| 6 | 16 |  |  | 100 |  |  | 8 | 83,80 $\downarrow$ | ... 0600 |  | 14 |  |  | 22 |  | 130 |  | 14 | 114, | $50 \checkmark$ | ... 1400 |
| 7 | 16 |  | 100 |  | 8 | 86,80 $)$ | $\begin{aligned} & . . .0700 \\ & . . .0800 \end{aligned}$ |  | 15 | 22 |  | 130 |  | 16 | 124,50 $\bigcirc$ |  | ... 1500 |
| 8 | 16 |  | 100 |  | 8 | 88,10 0 |  |  | 16 | 25 |  | 150 |  | 16 | 127,50 0 |  | ... 1600 |
| 9 | 20 |  | 100 |  | 10 | 92,40 ${ }^{\text {d }}$ | ... 0900 |  |  | 25 |  | 150 |  | 18 | 151,50 |  | .. .1700. .1800 |
| 10 | 20 |  | 120 |  | 10 | 95,10 | $\begin{aligned} & . . .1000 \\ & . . .1100 \end{aligned}$ |  | 18 | 25 |  | 150 |  | 18 | 152, | 50 |  |
| 11 | 20 |  | 120 |  | 12 | 101,00 $\bigcirc$ |  |  | 19 | 25 |  | 150 |  | 20 | 157,50 $\bigcirc$ |  | $\begin{aligned} & \text {... } 1900 \\ & . . .2000 \end{aligned}$ |
| 12 | 20 |  | 120 |  | 12 | 102,50 0 | $\begin{array}{ll} \hat{\gamma} & \ldots 1100 \\ \nu & \ldots 1200 \\ \hat{\nu} & \ldots 1300 \end{array}$ |  | 20 | 25 |  | 150 |  | 20 | 160, | 00 $\downarrow$ |  |
| 13 | 22 |  | 130 |  | 14 | 108,00 $\downarrow$ |  |  | (W143) |  |  |  |  |  |

