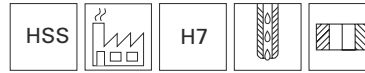


HNC-Maschinenreibahle für Durchgangsloch

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		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]	45	35	35	-	-	-	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	1539

Nenn-Ø mm	Schneidlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h6 mm	BECK		Bestell-Nr.
				1539 AICrN	€	
6	16	100	8	93,20	◇	...0600
7	16	100	8	96,30	◇	...0700
8	16	100	8	97,60	◇	...0800
9	20	100	10	100,50	◇	...0900
10	20	120	10	101,50	◇	...1000
11	20	120	12	106,50	◇	...1100
12	20	120	12	108,00	◇	...1200
13	22	130	14	113,50	◇	...1300
14	22	130	14	121,50	◇	...1400
15	22	130	16	131,50	◇	...1500
16	25	150	16	135,00	◇	...1600
17	25	150	18	162,00	◇	...1700

(W143)

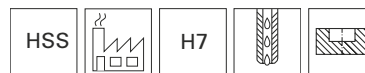
Nenn-Ø mm	Schneidlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h6 mm	BECK		Bestell-Nr.
				1539 AICrN	€	
18	25	150	18	163,00	◇	...1800
19	25	150	20	168,00	◇	...1900
20	25	150	20	170,50	◇	...2000
22	25	160	20	237,50	◇	...2200
24	25	180	20	248,00	◇	...2400
25	25	180	20	228,00	◇	...2500
28	25	180	25	280,00	◇	...2800
30	25	200	25	267,00	◇	...3000
32	25	200	25	278,50	◇	...3200
36	25	200	25	321,00	◇	...3600
40	25	200	25	388,50	◇	...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				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]	45	35	35	-	-	-	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	1542

Nenn-Ø mm	Schneidlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h6 mm	BECK		Bestell-Nr.
				1542 AICrN	€	
6	16	100	8	83,80	◇	...0600
7	16	100	8	86,80	◇	...0700
8	16	100	8	88,10	◇	...0800
9	20	100	10	92,40	◇	...0900
10	20	120	10	95,10	◇	...1000
11	20	120	12	101,00	◇	...1100
12	20	120	12	102,50	◇	...1200
13	22	130	14	108,00	◇	...1300

(W143)

Nenn-Ø mm	Schneidlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h6 mm	BECK		Bestell-Nr.
				1542 AICrN	€	
14	22	130	14	114,50	◇	...1400
15	22	130	16	124,50	◇	...1500
16	25	150	16	127,50	◇	...1600
17	25	150	18	151,50	◇	...1700
18	25	150	18	152,50	◇	...1800
19	25	150	20	157,50	◇	...1900
20	25	150	20	160,00	◇	...2000

(W143)