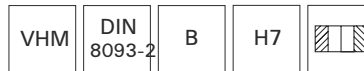


## NC-Maschinenreibahle

**Ausführung:** Rechtsschneidend, drallgenutet, EU-Teilung, für die Aufnahme in Hydrodehn-, Schrumpf- und Hochgenauigkeitsfuttern.

**Anwendung:** Zum Reiben von Durchgangsbohrungen.



**BECK**  
MAPAL GROUP

1.3



TiAlN

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.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	30	25	15	10	15	10	30	20	10	-	-	-	-	8	8	-	1582

Nenn-Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h6 mm	BECK	Bestell-Nr.
				1582 TiAlN €	
1	6	50	3	69,90	...0100
1,5	9	50	3	69,90	...0150
2	12	50	3	66,70	...0200
2,5	16	60	3	69,90	...0250
3	17	65	4	69,90	...0300
3,2	18	65	4	83,60	...0320
3,5	18	75	4	83,60	...0350
4	19	75	4	83,60	...0400
4,5	21	80	6	93,70	...0450
5	23	93	6	93,70	...0500
5,5	26	93	6	100,50	...0550
6	26	93	6	100,50	...0600
6,5	28	101	6	130,00	...0650
7	31	109	8	130,00	...0700
7,5	31	109	8	130,00	...0750
8	33	117	8	130,00	...0800
8,5	33	117	8	152,50	...0850
9	36	125	10	152,50	...0900
9,5	36	125	10	152,50	...0950
10	38	133	10	152,50	...1000
12	44	151	12	196,00	...1200

(W141)

## Bohrbuchsen

Aus Spezialstahl, gehärtet und geschliffen. Nach DIN 172 A und 179 A finden Sie ab 1/72.



**OCKERT**  
PRÄZISIONSTEILE

# Hochleistungsreibahlen HNC

Hochleistungsbeschichtung für die Bearbeitung von



Optimierte Rundschliffase für bessere Rundheit und Zylinderform

Spezielle Ausführungen zur Bearbeitung von Durchgangs- und Grundbohrungen mit optimierten Kühlmittelaustritten

## Für jede Anwendung und jedes Material ein passendes Werkzeug

Die Baureihen der Hochleistungsreibahlen HNC aus Vollhartmetall decken einen breiten Anwendungsbereich ab. Je nach Durchmesser haben die Hochleistungsreibahlen HNC zwischen vier und acht Schneiden mit Innenkühlung und erreichen dadurch entsprechend hohe Vorschubgeschwindigkeiten. Durch die Verwendung unterschiedlicher Schneidstoffe und Beschichtungen können sämtliche Werkstoffe wirtschaftlich und prozesssicher im Durchmesserbereich 3,00 bis 20,00 mm ohne Justiervorgang im Bereich IT7 bearbeitet werden.

Für den Einsatz bei begrenzten Platzverhältnissen, beispielsweise auf Drehautomaten, stehen Short-Ausführungen zur Verfügung.