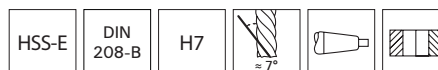


## Maschinenreibahle

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

**Anwendung:** Zum Reiben von Durchgangsbohrungen.



1537  
blank

**format**  
professional quality



1541  
TiN

**BECK**  
SAFARI GROUP

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/ Duropl.	< 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	Schnei- denlänge mm	Gesamt- länge mm	MK	format		Bestell- Nr.
				1537 blank	1541 TiN	
10	38	168	1	38,40	104,50	...1000
11	41	175	1	41,90	-	...1100
12	44	182	1	41,10	114,00	...1200
13	44	182	1	43,40	-	...1300
14	47	189	1	44,00	120,50	...1400
15	50	204	2	53,50	147,00	...1500
16	52	210	2	54,20	150,50	...1600
17	54	214	2	58,00	-	...1700
18	56	219	2	60,20	166,50	...1800
				(W140)	(W141)	

Nenn- Ø mm	Schnei- denlänge mm	Gesamt- länge mm	MK	format		Bestell- Nr.
				1537 blank	1541 TiN	
19	58	223	2	63,90	-	...1900
20	60	228	2	63,90	176,50	...2000
22	64	237	2	71,80	-	...2200
24	68	268	3	85,10	-	...2400
25	68	268	3	87,30	-	...2500
26	70	273	3	94,00	-	...2600
28	71	277	3	103,50	-	...2800
30	73	281	3	107,00	-	...3000
32	77	317	4	140,50	-	...3200
				(W140)	(W141)	

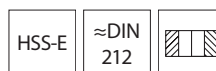
## NC-Maschinenreibahle

**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 Hochgenauigkeitsspannfuttern. Durch die enge Toleranz der Schäfte wird die Spanngenauigkeit 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.



**format**  
professional quality



blank

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/ Duropl.	< 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 h6 mm	format		Bestell- Nr.
				1545 blank	€	
1	6	35	1	20,30		...0100
1,01	6	35	1	20,30		...0101
1,02	6	35	1	20,30		...0102
1,03	6	35	1	20,30		...0103
1,5	8	40	2	14,95		...0150
1,51	9	43	2	17,55		...0151
1,52	9	43	2	17,55		...0152
1,53	9	43	2	17,55		...0153
1,6	9	43	2	17,05		...0160
1,7	9	43	2	17,05		...0170
1,8	10	46	2	17,05		...0180
1,9	10	46	2	17,05		...0190
1,97	11	49	2	18,60		...0197
1,98	11	49	2	18,60		...0198
				(W144)		

Nenn- Ø mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø h6 mm	format		Bestell- Nr.
				1545 blank	€	
1,99	11	49	2	18,60		...0199
2	11	49	2	15,05		...0200
2,01	11	49	2	18,95		...0201
2,02	11	49	2	18,95		...0202
2,03	11	49	2	18,95		...0203
2,1	11	49	2	17,35		...0210
2,2	12	53	2	17,35		...0220
2,3	12	53	3	17,35		...0230
2,4	14	57	3	17,35		...0240
2,47	14	57	3	18,95		...0247
2,48	14	57	3	18,95		...0248
2,49	14	57	3	18,95		...0249
2,5	14	57	3	14,75		...0250
2,51	14	57	3	18,95		...0251
				(W144)		

Fortsetzung nächste Seite