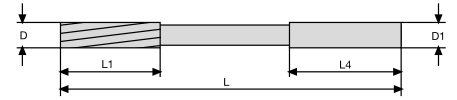


ATORN Maschinen-Reibahlen

VHM **Werknorm** H7 Z3 Z4 Z6 405

- ähnl. DIN 212/8093 für **Passung H7**
- Zylinderschaft, ab \varnothing 10,0 mm Stahlschaft mit Innenzentrum nach DIN 332 Form B
- **Linksspirale Form B**, 45° Anschnitt
- bis \varnothing 2,6 mm mit Außenzentrum, ab \varnothing 2,7 mm mit Innenzentrum
- **Schneidstoff Vollhartmetall K10**
- zum Reiben von Gusseisen, Hartguss, Temperguss, Stahlguss, Stahl, NE-Metallen und Kunststoffen
- für Durchgangsbohrungen



Einsatz	Stahl		INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Co-Leg.	GfK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	●	●	●	●	○		●	●	○	○	●	●	●				
	18	15	12	10	8		10	12	8	6	8	20	20	20			

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L4 mm	Z	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm ² mm/U	Artikel-Nr.	€
1,5	1,5	40	8	16	3	0,15	163001 0015	45,30
2,0	2,0	49	11	20	4	0,15	163001 0020	43,30
2,5	2,5	57	14	23	4	0,15	163001 0025	46,90
3,0	3,0	61	15	20	6	0,15	163001 0030	54,-
3,5	3,5	70	18	27	6	0,15	163001 0035	59,50
4,0	4,0	75	19	32	6	0,15	163001 0040	61,50
4,5	4,5	80	21	33	6	0,15	163001 0045	72,30
5	5	86	23	34	6	0,15	163001 0050	72,30
5,5	5,6	93	26	36	6	0,18	163001 0055	90,40

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	L4 mm	Z	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm ² mm/U	Artikel-Nr.	€
6	5,6	93	26	36	6	0,18	163001 0060	87,30
7,0	7,1	109	31	40	6	0,18	163001 0070	107,-
7,5	7,1	109	31	40	6	0,18	163001 0075	122,50
8,0	8,0	117	33	42	6	0,18	163001 0080	114,50
9,0	9,0	125	36	44	6	0,20	163001 0090	131,50
9,5	9,0	125	36	44	6	0,20	163001 0095	151,50
10,0	10,0	133	38	46	6	0,20	163001 0100	111,-
12,0	10,0	151	44	46	6	0,25	163001 0120	133,50

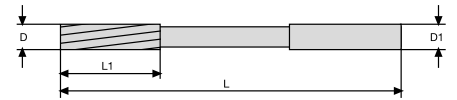
1134

1134

ATORN NC-Maschinen-Reibahlen

VHM **DIN 212** H7 Z3 Z4 Z6 Z8+ 405

- ähnl. DIN 212/8093
- für **Passung H7**
- **NC-Schaft zur Aufnahme in Hydro-Dehnspannfutter und Hochgenauigkeitsspannfutter**
- Form D
- Zylinderschaft, spiralgenutet, rechtsschneidend
- bis \varnothing 13,0 mm Vollhartmetall, ab \varnothing 14 mm mit Stahlschaft
- zum Reiben von Durchgangsbohrungen
- auch für Sacklochbohrungen geeignet



Einsatz	Stahl		INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Co-Leg.	GfK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	●	●	●	●	○		●	●	○	○	●	●	●				
	18	15	12	10	8		10	12	8	6	8	20	20				

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Z	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm ² mm/U	Artikel-Nr.	€
1	1	34	6	3	0,15	163005 0010	59,-
1,2	1	34	6	3	0,15	163005 0012	68,50
1,4	2	40	8	3	0,15	163005 0014	68,50
1,5	2	40	8	3	0,15	163005 0015	68,50
1,6	2	43	9	3	0,15	163005 0016	68,50
1,8	2	46	10	4	0,15	163005 0018	68,50
2	2	49	11	4	0,15	163005 0020	68,50
2,2	3	53	12	4	0,15	163005 0022	68,50
2,5	3	57	14	4	0,15	163005 0025	68,50
2,8	3	61	15	6	0,15	163005 0028	68,50
2,9	3	61	15	6	0,15	163005 0029	68,50
3	3	61	15	6	0,15	163005 0030	68,50
3,2	4	65	16	6	0,15	163005 0032	68,50
3,5	4	70	18	6	0,15	163005 0035	68,50
4	4	75	19	6	0,15	163005 0040	68,50
4,5	5	80	21	6	0,15	163005 0045	84,80
5	5	86	23	6	0,15	163005 0050	84,80

D mm	D1 mm	L mm	L1 mm	Z	Vorschub f Stahl < 1000 N/mm ² mm/U	Artikel-Nr.	€
5,5	6	93	26	6	0,18	163005 0055	84,80
6	6	93	26	6	0,18	163005 0060	84,80
6,5	6	101	28	6	0,18	163005 0065	105,50
7	8	109	31	6	0,18	163005 0070	105,50
8	8	117	33	6	0,18	163005 0080	105,50
9	10	125	36	6	0,20	163005 0090	129,50
10	10	133	38	6	0,20	163005 0100	129,50
11	10	142	41	6	0,20	163005 0110	169,50
12	10	151	44	6	0,25	163005 0120	169,50
13	10	151	44	8	0,25	163005 0130	201,-
14	12,5	160	47	8	0,25	163005 0140	207,-
15	12,5	162	50	8	0,25	163005 0150	213,-
16	12,5	170	52	8	0,25	163005 0160	221,-
17,0	14	175	54	8	0,30	163005 0170	255,-
18	14	182	56	8	0,30	163005 0180	284,-
19,0	16	189	58	8	0,30	163005 0190	365,-
20	16	195	60	8	0,30	163005 0200	338,-

1134

1134