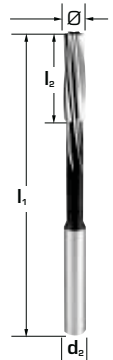


Maschinen-Reibahlen mit Zylinderschaft aus HSS-Co in 1/100 Abstufung

Machine chucking reamers with straight shank, made of HSS-Co
centesimal



Herstellungstoleranzen / reamer tolerances

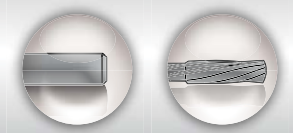
-5,5 mm + 0,004
0

>5,5 mm + 0,005
0

Kat.-Nr. / Cat.-No.		6326 C				
Form		B/D				
Typ / Type		7-8° LD / LH				
Schneidstoff / Material		HSS-Co				
Ø mm	l ₁	l ₂	d ₂	Schneiden cutting lips		
0,95 - 0,96	37	5	-	3	●	
0,97 - 1,00	37	5	-	3	●	
1,01 - 1,32	40	7	-	3	●	
1,33 - 1,39	40	8	-	3	●	
1,40 - 1,49	40	8	-	3	●	
1,50	40	8	-	3	●	
1,51 - 1,70	43	9	-	3	●	
1,71 - 1,90	46	10	-	3	●	
1,91 - 1,99	49	11	-	3	●	
2,00 - 2,09	49	11	-	3	●	
2,10 - 2,12	49	11	-	3	●	
2,13 - 2,36	53	12	-	3	●	
2,37 - 2,49	57	14	-	3	●	
2,50 - 2,59	57	14	-	5	●	
2,60 - 2,65	57	14	-	5	●	
2,66 - 2,99	61	15	-	5	●	
3,00	61	15	-	5	●	
3,01 - 3,09	65	16	-	5	●	
3,10 - 3,35	65	16	-	5	●	
3,36 - 3,49	70	18	-	5	●	
3,50 - 3,59	70	18	-	5	●	
3,60 - 3,75	70	18	-	5	●	
3,76 - 3,81	75	19	4,0	5	●	
3,82 - 3,99	75	19	4,0	5	●	
4,00 - 4,20	75	19	4,0	6	●	
4,21 - 4,25	75	19	4,0	6	●	
4,26 - 4,75	80	21	4,5	6	●	

Kat.-Nr. / Cat.-No.		6326 C				
Form		B/D				
Typ / Type		7-8° LD / LH				
Schneidstoff / Material		HSS-Co				
Ø mm	l ₁	l ₂	d ₂	Schneiden cutting lips		
4,76 - 5,20	86	23	5,0	6	●	
5,21 - 5,30	86	23	5,0	6	●	
5,31 - 6,00	93	26	5,6	6	●	
6,01 - 6,11	101	28	6,3	6	●	
6,12 - 6,70	101	28	6,3	6	●	
6,71 - 7,50	109	31	7,1	6	●	
7,51 - 8,20	117	33	8,0	6	●	
8,21 - 8,50	117	33	8,0	6	●	
8,51 - 9,50	125	36	9,0	6	●	
9,51 - 10,20	133	38	10,0	6	●	
10,21 - 10,60	133	38	10,0	6	●	
10,61 - 11,20	142	41	10,0	6	●	
11,21 - 11,80	142	41	10,0	6	●	
11,81 - 12,02	151	44	10,0	6	●	
12,03 - 12,40	151	44	10,0	6	●	
12,41 - 12,50	151	44	10,0	6	●	
12,51 - 12,60	151	44	10,0	6	●	
12,61 - 12,70	151	44	10,0	6	●	
12,71 - 12,80	151	44	10,0	6	●	
12,81 - 13,00	151	44	10,0	6	●	
13,01 - 13,20	151	44	10,0	6	●	
13,21 - 14,00	160	47	12,5	8	●	
14,01 - 15,00	162	50	12,5	8	●	
15,01 - 16,00	170	52	12,5	8	●	
16,01 - 16,10	175	54	14,0	8	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

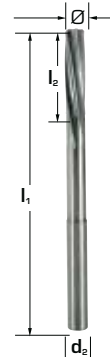


ähnlich / similar DIN 8093

Maschinen-Reibahlen mit Zylinderschaft aus VHM in 1/100 Abstufung

Machine chucking reamers with straight shank, made of solid carbide centesimal

Herstellungstoleranzen + 0,004 mm
reamer tolerances 0



Kat.-Nr. / Cat.-No.		6372 C*				
Form		B				
Typ / Type		12° LD / LH				
Schneidstoff / Material		K10/20				
Ø mm	l ₁	l ₂	d ₂	Schneiden cutting lips		
0,98 - 1,30	34	6	1,0	3	●	
1,31 - 1,50	40	8	2,0	3	●	
1,51 - 1,61	43	9	2,0	3	●	
1,62 - 1,70	43	9	2,0	4	●	
1,71 - 1,90	46	10	2,0	4	●	
1,91 - 2,12	49	11	2,0	4	●	
2,13 - 2,36	53	12	3,0	4	●	
2,37 - 2,65	57	14	3,0	4	●	
2,66 - 2,79	61	15	3,0	4	●	
2,80 - 3,09	61	15	3,0	6	●	
3,10 - 3,35	65	16	4,0	6	●	
3,36 - 3,75	70	18	4,0	6	●	
3,76 - 4,10	75	19	4,0	6	●	
4,11 - 4,25	80	21	4,0	6	●	
4,26 - 4,75	80	21	5,0	6	●	
4,76 - 5,20	86	23	5,0	6	●	
5,21 - 6,00	93	26	6,0	6	●	
6,01 - 6,60	101	28	6,0	6	●	
6,61 - 6,70	109	31	6,0	6	●	
6,71 - 7,10	109	31	8,0	6	●	
7,11 - 8,50	117	33	8,0	6	●	
8,51 - 9,50	125	36	10,0	6	●	
9,51 - 10,60	133	38	10,0	6	●	
10,61 - 11,80	142	41	10,0	6	●	
11,81 - 12,05	151	44	10,0	6	●	

* ab 8,11 mm Ø mit Vollhartmetallkopf
from 8,11 mm Ø onwards with solid carbide head

● Standardartikel / Items available ex stock

MASCHINEN-REIBAHLEN IN 1/100 ABSTUFUNG

CENTESIMAL MACHINE REAMERS

Durchmesserbestimmung auf Basis Nenndurchmesser und Toleranzfeld
Tool diameter based on nominal diameter and tolerance

BEISPIEL
EXAMPLE

Anfrage / Required fit d = 4,25 mm F8

Lösung / Solution:

- aus Spalte Nenn-Ø den Durchmesserbereich wählen
choose from column nominal-Ø the diameter range = 3 - 6
- Passung F8 suchen / search fit F8 = + 0,02 Zuschlagswert / surcharge
- 4,25 mm + 0,02 mm = d = 4,27 mm

Nenn/nominal-Ø (mm) über/above - bis/up to	Zuschlagswerte in mm bezogen auf die Passungen / Table values for required fit in mm															
	A9	A11	B8	B9	B10	B11	C8	C9	C10	C11	D7	D8	D9	D10	D11	
1 - 3	+ 0,28	+ 0,31	-	+ 0,15	+ 0,17	+ 0,18	-	+ 0,07	+ 0,09	+ 0,10	-	-	+ 0,03	+ 0,05	+ 0,06	
3 - 6	+ 0,29	+ 0,32	+ 0,15	+ 0,16	+ 0,17	+ 0,19	+ 0,08	+ 0,09	+ 0,10	+ 0,12	-	+ 0,04	+ 0,05	+ 0,06	+ 0,08	
6 - 10	+ 0,30	+ 0,35	+ 0,16	+ 0,17	+ 0,19	+ 0,22	+ 0,09	+ 0,10	+ 0,12	+ 0,15	-	+ 0,05	+ 0,06	+ 0,08	+ 0,11	
10 - 18	+ 0,32	+ 0,37	+ 0,16	+ 0,18	+ 0,20	+ 0,23	+ 0,11	+ 0,12	+ 0,14	+ 0,18	+ 0,06	+ 0,06	+ 0,08	+ 0,10	+ 0,13	
	E7	E8	E9	F7	F8	F9	F10	G6	G7	H6	H7	H8	H9	H10	H11	
1 - 3	-	+ 0,02	+ 0,03	+ 0,01	+ 0,01	+ 0,02	-	-	-	-	-	-	+ 0,01	+ 0,03	+ 0,04	
3 - 6	-	+ 0,03	+ 0,04	-	+ 0,02	+ 0,03	+ 0,04	-	+ 0,01	-	-	+ 0,01	+ 0,02	+ 0,03	+ 0,05	
6 - 10	+ 0,03	+ 0,03	+ 0,05	+ 0,02	+ 0,02	+ 0,03	+ 0,05	-	+ 0,01	-	-	+ 0,01	+ 0,02	+ 0,04	+ 0,07	
10 - 18	+ 0,04	+ 0,04	+ 0,06	+ 0,02	+ 0,03	+ 0,04	+ 0,07	+ 0,01	-	-	+ 0,01	+ 0,01	+ 0,03	+ 0,05	+ 0,08	
	H12	H13	J6	J7	J8	JS6	JS7	JS8	JS9	K7	K8	M6	M7	M8	N6	
1 - 3	+ 0,08	+ 0,11	-	-	-	-	-	+ 0,00	+ 0,00	-	- 0,01	-	-	-	-	
3 - 6	+ 0,09	+ 0,14	-	+ 0,00	+ 0,00	-	+ 0,00	+ 0,00	+ 0,00	-	-	-	-	- 0,01	-	
6 - 10	+ 0,12	+ 0,18	-	+ 0,00	+ 0,00	-	+ 0,00	+ 0,00	+ 0,00	-	- 0,01	- 0,01	- 0,01	- 0,01	-	
10 - 18	+ 0,14	+ 0,22	-	+ 0,00	+ 0,00	-	+ 0,00	+ 0,00	+ 0,00	-	- 0,01	- 0,01	- 0,01	- 0,01	-	
	N7	N8	N9	N10	N11	P6	P7	R6	R7	S6	S7	U6	U7	U10	Z10	
1 - 3	- 0,01	- 0,01	- 0,02	- 0,02	- 0,02	-	-	-	-	-	- 0,02	-	-	-	- 0,04	
3 - 6	- 0,01	- 0,01	- 0,01	- 0,02	- 0,02	-	-	-	- 0,02	-	-	-	- 0,03	- 0,04	- 0,05	
6 - 10	-	- 0,02	- 0,01	- 0,02	- 0,02	-	- 0,02	-	- 0,02	-	- 0,03	-	- 0,03	- 0,05	- 0,06	
10 - 18	- 0,01	- 0,02	- 0,02	- 0,02	- 0,03	-	- 0,02	-	- 0,03	-	- 0,03	-	-	- 0,05	- 0,07	

Anwendungshinweis

- Die Tabelle wurde so aufgebaut, dass jeder Reibahleddurchmesser mit einem 1/100 mm Stufensprung bestimmt werden kann. In den Zuschlagswerten wurden die Herstellungstoleranzen berücksichtigt
 - Ø 5,5 mm + 0,004 / + 0,0
 - > Ø 5,5 mm + 0,005 / + 0,0

Notes for use of above table

- This table allows the selection of chucking reamers with diameters within steps of 0,01mm. The given values take the basic manufacturing tolerances as standard into consideration.
 - Ø 5,5 mm + 0,004 / + 0,0
 - > Ø 5,5 mm + 0,005 / + 0,0