

1/100 Maschinen-Reibahle aus HSS-Co + VHM für die Bearbeitung von

P	Stahl, hochlegierter Stahl
M	Rostfreier Stahl
K	Grauguss, Sphäroguss und Temperguss
N	Aluminium und andere Nichteisenmetalle
S	Sonder, Super- und Titanlegierungen



HSS-Co
Kat.Nr. 6326C



VHM
Kat.Nr. 6372C

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 $d = 4,25 \text{ mm F8}$

Lösung / Solution:

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

Nenn/nominal \emptyset [mm] oltre/above - fino a/up to		Zuschlagswerte in mm bezogen auf die Passung / 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 Reibahlendurchmesser mit einem 1/100 mm Stufensprung bestimmt werden kann. In den Zuschlagswerten wurden die Herstellungstoleranzen berücksichtigt
 $\emptyset 5,5 \text{ mm} + 0,004 / + 0,0$
 $> \emptyset 5,5 \text{ mm} + 0,005 / + 0,0$

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.
 $\emptyset 5,5 \text{ mm} + 0,004 / + 0,0$
 $> \emptyset 5,5 \text{ mm} + 0,005 / + 0,0$

