



Hartmetall Reibahlen
Carbide Reamers



TiAlN

VHM-Maschinenreibahlen
Solid Carbide Reamers

HM-Reibahlen
Carbide Tipped
Reamers

Aufsteck-
reibahlen
Shell Reamers

Baumaße / Standard	DIN 8093		Werknorm Factory Standard	DIN 8094	DIN 8054
	Abmessungsbereich / Size range	4,0 - 16,0	1,0 - 13,0	4,0 - 16,0	6,0 - 40,0
Typ / Type		NC-Reibahle NC-Reamer	mit IK with IC		
Bestell-Nr. / List-No.	728	785	772	723	721
Schneidstoff / Cutting material	K10	K10	K10F	K10	K10
Schneidrichtung / Cutting direction	rechts / R.H.	rechts / R.H.	rechts / R.H.	rechts / R.H.	rechts / R.H.
Oberfläche / Surface	┘	┘	■	┘	┘
Form	B	B	B	B	A

Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft, ähnl. DIN 8093
Machine Reamers with straight shank, similar to DIN 8093

Blank / Bright Dampfangelassen / Steam tempered Fasennitriert / Nitrided lands

TiN TiCN TiAlN Bronze

Anwendungsbeispiele
Applications

Zur Bearbeitung von Stahl mit Festigkeiten über 1.000 N/mm², Guss mit einer Härte von über 240 HB, Manganstahl, Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumanteil sowie harten, spröden Kunststoffen. Weiterhin verwendbar für alle Werkstoffe, die einen Einsatz von HSS-E Reibahlen nicht zulassen.

To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm², grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, silicon-content aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics. Also used on all materials and under cutting conditions where using of HSS-E reamers is impossible.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics	Verpackungseinheit Packing unit
230	728	Form B	┘	K10	<p>Anschnitt: kurz, 45° Nutenform: Form B – spiral 7° Ausführung: ≤ 12,0 VHM > 12,0 VHM-Kopf</p> <p>Bevel lead: short, 45° Flute form: Form B – spiral fluted Style: ≤ 12,0 solid carbide > 12,0 carbide head</p>	<p>mm Stück / pcs.</p> <p>d 4 - 16 • 1</p>

NC - Maschinenreibahlen mit Zylinderschaft, ähnl. DIN 8093-2

NC - Machine Reamers with straight shank, similar to DIN 8093-2

Blank / Bright Dampfangelassen / Steam tempered Fasennitriert / Nitrided lands

TiN TiCN TiAlN Bronze

Anwendungsbeispiele Applications

Zur Bearbeitung von Stahl mit Festigkeiten über 1.000 N/mm², Guss mit einer Härte von über 240 HB, Manganstahl, Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumanteil sowie harten, spröden Kunststoffen. Weiterhin verwendbar für alle Werkstoffe, die einen Einsatz von HSS-E Reibahlen nicht zulassen. NC - Ausführung mit Schaft h6 für die Aufnahme in Hydrodehnspan- und Schrumpffutter.

To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm², grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, silicon-content aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics. Also used on all materials and under cutting conditions where using of HSS-E reamers is impossible. NC - style with reinforced shank h6 for clamping in hydraulic or shrink chucks.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics	Verpackungseinheit Packing unit
230	785	Form B		K10	Anschnitt: kurz, 45° Nutenform: Form B – spiral 7° Ausführung: ≤ 12,0 VHM > 12,0 VHM-Kopf Bevel lead: short, 45° Flute form: Form B – spiral fluted Style: ≤ 12,0 solid carbide > 12,0 carbide head	mm Stück / pcs. d 1 - 13 • 1

High-Speed-Reibahlen mit innerer Kühlmittelzuführung, Werksnorm

High-Speed-Reamers with internal coolant supply, acc. factory standard

Blank / Bright Dampfangelassen / Steam tempered Fasennitriert / Nitrided lands

TiN TiCN TiAlN Bronze

Anwendungsbeispiele Applications

Zur Bearbeitung von Stahl- und Gusswerkstoffen mit hohen Geschwindigkeiten auf CNC-Bearbeitungszentren. Seitlicher Kühlmittelaustritt in den Spanräumen. Ausführung mit Zylinderschaft h6 für die Aufnahme in Hydrodehnspan- und Schrumpffutter.

To be used on steel and cast material with high speeds. Lateral coolant exit through chip space. Reinforced shank h6 for clamping in hydraulic or shrink chucks.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics	Verpackungseinheit Packing unit
231	772	Form B		K10F	Anschnitt: kurz, 45° Nutenform: Form B – spiral 7° Ausführung: VHM Bevel lead: short, 45° Flute form: Form B – spiral fluted Style: solid carbide	mm Stück / pcs. d 4 - 16 • 1

Maschinenreibahlen mit Morsekegelschaft, DIN 8094

Machine Reamers with taper shank, DIN 8094

Blank / Bright Dampfangelassen / Steam tempered Fasennitriert / Nitrided lands

TiN TiCN TiAlN Bronze

Anwendungsbeispiele Applications

Zur Bearbeitung von Stahl mit Festigkeiten über 1.000 N/mm², Guss mit einer Härte von über 240 HB, Manganstahl, Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumanteil sowie harten, spröden Kunststoffen.

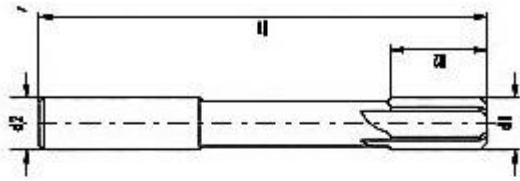
To be used on steels with tensile strength of more than 1.000 N/mm², grey cast iron with hardness of more than 240 HB, manganese steels, silicon-content aluminium alloys as well as hard and abrasive plastics.



Seite page	Bestell-Nr. List-No.	Typ Type	Oberfläche Surface	Schneidstoff Material	Konstruktionsmerkmale Design characteristics	Verpackungseinheit Packing unit
232	723	Form B		K10	Anschnitt: kurz, 45° Nutenform: Form B – spiral 7° Ausführung: HM-bestückt Bevel lead: short, 45° Flute form: Form B – spiral fluted Style: carbide tipped	mm Stück / pcs. d 6 - 40 • 1

Machine Reamers Solid Carbide,
 , similar to DIN 8093

Em construção



d1 mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm
4,00	75	19	4,0
4,50	80	21	4,5
5,00	86	23	5,0
5,50	93	26	5,6
6,00	93	26	5,6
6,50	101	28	6,3
7,00	109	31	7,1
8,00	117	33	8,0
9,00	125	36	9,0
10,00	133	38	10,0
11,00	142	41	10,0
12,00	151	44	10,0
13,00	151	44	10,0
14,00	160	47	12,5
15,00	162	50	12,5
16,00	170	52	12,5
1,00	31	6	1,0
1,50	40	8	2,0
2,00	49	11	2,0
2,50	57	14	3,0
3,00	61	15	3,0
3,50	70	18	4,0
4,00	75	19	4,0
4,50	80	21	5,0
5,00	86	23	5,0
5,50	93	26	6,0
6,00	93	26	6,0
6,50	101	28	6,0
7,00	109	31	8,0
8,00	117	33	8,0
9,00	125	36	10,0
10,00	133	38	10,0
11,00	142	41	10,0
12,00	151	44	10,0
13,00	151	44	10,0

