

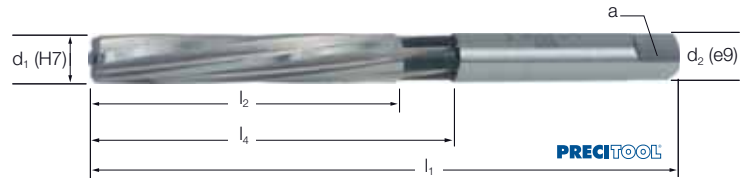
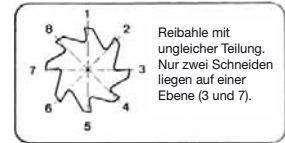
Handreibahle

	P N/mm ²	K HB	N N/mm ²
123000	<850	<150	Alu <600 Kupfer, Messing

HSS H7 DIN 206
 Anschnittform B
 Linksdrill 7°
 Zylinderschaft mit 4-Kant

Ausführung:
- mit 7° Linksdrillspiral und langem Anschnitt

Verwendung:
Zum Reiben von Hand oder mit der Maschine. Für Durchgangsbohrungen. Der Schnitt ist durch die spiraligen Schneiden sehr leicht und auch für unterbrochene Bohrungen geeignet.



123000 PRECITOOL, HSS

d ₁ mm	123000 (RG 1201)	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Z	a mm
2,0	22,35	50	25	—	2,0	4	1,60
2,5	21,10	58	29	—	2,5	4	2,00
3,0	20,50	62	31	—	3,0	6	2,40
3,5	26,00	71	35	47	3,5	6	2,70
4,0	20,00	76	38	50	4,0	6	3,00
4,5	22,65	81	41	53	4,5	6	3,40
5,0	22,10	87	44	56	5,0	6	3,80
5,5	24,20	93	47	59	5,5	6	4,30
6,0	21,80	93	47	59	6,0	6	4,30
7,0	22,95	107	54	66	7,0	6	5,50
8,0	24,75	115	58	70	8,0	6	6,20
9,0	28,10	124	62	75	9,0	6	7,00
10,0	28,10	133	66	80	10,0	6	8,00
11,0	31,80	142	71	86	11,0	6	9,00
12,0	34,00	152	76	91	12,0	6	9,00
13,0	51,70	152	76	91	13,0	6	10,00
14,0	55,65	163	81	97	14,0	8	11,00

d ₁ mm	123000 (RG 1201)	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Z	a mm
15,0	58,85	163	81	97	15,0	8	12,00
16,0	60,85	175	87	105	16,0	8	12,00
17,0	63,45	175	87	105	17,0	8	13,00
18,0	71,40	188	93	112	18,0	8	14,50
19,0	72,65	188	93	112	19,0	8	14,50
20,0	75,40	201	100	119	20,0	8	16,00
22,0	85,60	215	107	129	22,0	8	18,00
24,0	100,70	231	115	137	24,0	8	18,00
25,0	103,40	231	115	137	25,0	8	20,00
26,0	109,90	231	115	137	26,0	8	20,00
28,0	140,70	247	124	149	28,0	10	22,00
30,0	147,20	247	124	149	30,0	10	22,00
32,0	164,20	265	133	160	32,0	10	24,00
35,0	199,60	284	142	169	35,0	10	26,00
38,0	229,70	305	152	183	38,0	10	29,00
40,0	250,60	305	152	183	40,0	10	32,00

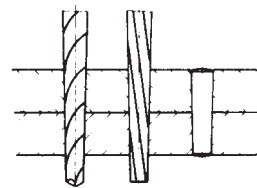
Stiftloch-Handreibahle

	P N/mm ²	K HB	N N/mm ²
123800	<850	<150	Alu <600 Kupfer, Messing

HSS DIN 9
 Anschnittform B
 Linksdrill 7°
 1:50
 Zylinderschaft mit 4-Kant

Ausführung:
- mit Zylinderschaft und Vierkant, rechtsschneidend mit Kegel 1:50
- drallgenutete (ca. 7°) konische Schneiden (auf 50 mm Länge um 1 mm)
- in spiralgenuteter und spanraumgeschliffener Qualität

Verwendung:
Zum Reiben konisch vorgebohrter Löcher von Hand. Für Kegelstifte DIN 1, DIN 258, DIN 7977 und DIN 7978. Die Ausgangsbohrung wird am besten mit Stiftloch-Kegelbohrern 101530 gefertigt.



konisch vorgebohrt mit Stiftloch-Kegelbohrer 101530 (oder stufenweise mit normalen Spiralbohrern)

fertige Bohrung für Kegelstift



123800 PRECITOOL, HSS

Nenn-Ø mm	123800 (RG 1202)	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	Z	a mm
3,0	26,85	2,90	80	58	4,0	4,06	5	3,15
4,0	29,30	3,90	93	68	5,0	5,26	5	4,00
5,0	31,00	4,90	100	73	6,3	6,36	5	5,00
6,0	36,45	5,90	135	105	8,0	8,00	6	6,30
8,0	57,80	7,90	180	145	10,0	10,80	6	8,00

Nenn-Ø mm	123800 (RG 1202)	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	d ₃ mm	Z	a mm
10,0	81,25	9,90	215	175	12,5	13,40	6	10,00
12,0	103,90	11,80	255	210	14,0	16,00	8	11,20
16,0	143,90	15,80	280	230	18,0	20,40	8	14,00
20,0	187,20	19,80	310	250	22,4	24,80	8	18,00