

Reibahlen

reamers



Hochpräzise Reibwerkzeuge
aus Vollhartmetall.

*Highly precise reamers
in solid carbide.*

HAM 50-1040
(HAM 510)

Vollhartmetall-Maschinenreibahlen
solid carbide chucking reamers

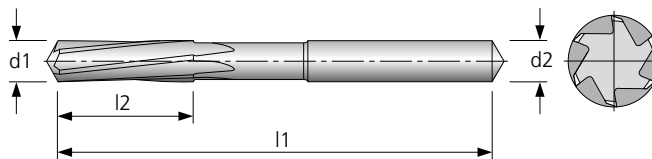
VHM Z 4-6 6°-8°li Werk Norm
Typ Werk H 7 HA

Konstruktions-Daten

- ungleiche Teilung
- kurzer Anschnitt
- Herstellungstoleranz nach DIN 1420

Engineering data

- unequal division
- short bevel
- design as specified acc. DIN 1420



Material	Alu Knet-leg.	Alu Guss-leg.	Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE-Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
50-1040	●	●	●	●	●	●			○	○	●	●	○	●	●		○	●		

Schnittdaten siehe Seite / cutting data available on page - 179

● sehr gut geeignet / very suitable ○ bedingt geeignet / limited suitable

50-1040							50-1040						
Ø d1 (H7) mm	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm		Ø d1 (H7) mm	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm	
2	1,90 – 2,12	11	49	4	2		6,5	6,21 – 6,70	30	101	6	6,3	
2,2	2,13 – 2,36	12	53	4	2,2		7	6,71 – 7,50	30	109	6	7,1	
2,5	2,37 – 2,65	14	57	4	2,5		8	7,51 – 8,50	32	117	6	8	
3	2,66 – 3,15	20	61	6	3		9	8,51 – 9,50	36	125	6	9	
3,5	3,16 – 3,75	22	70	6	3,5		10	9,51 – 10,50	38	133	6	10	
4	3,76 – 4,25	22	75	6	4		11	10,51 – 11,50	41	142	6	10	
4,5	4,26 – 4,75	22	75	6	4,5		12	11,51 – 12,00	44	151	6	10	
5	4,76 – 5,30	28	86	6	5								
5,5	5,31 – 5,80	28	93	6	5,5								
6	5,81 – 6,20	30	93	6	6								

Bestellbeispiel / Order example: 50-1040-6,5

HAM 50-1080
(HAM 516)

Vollhartmetall-Automaten-Reibahlen
solid carbide chucking reamers

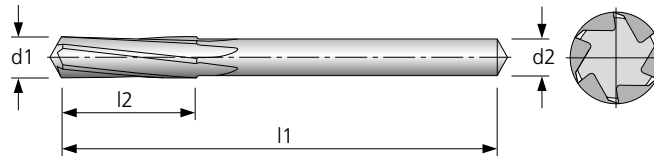
VHM	Z 6-8	6°-8°re	Werk Norm
Typ Werk	H 7	HA	

Konstruktions-Daten

- ungleiche Teilung
- kurzer Anschnitt
- Herstellungstoleranz nach DIN 1420

Engineering data

- unequal division
- short bevel
- design as specified acc. DIN 1420



Material	Alu Knet- leg.	Alu Guss- leg.	Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG	hochw. Legie- rungen	Titan	NE- Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser- verbund	MMS	max.	ohne	AIR
50-1080	●	●	●	●	●	●			○	○	●	●	○	●	●		○	●		

Schnittdaten siehe Seite / cutting data available on page - 180

● sehr gut geeignet / very suitable ○ bedingt geeignet / limited suitable

Ø d1 (H7) mm	50-1080	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm	Ø d1 (H7) mm	50-1080	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm
3		2,75 – 3,25	16	50	6	2,5	7		6,76 – 7,50	25	71	6	6,3
3,5		3,26 – 3,75	16	50	6	3	8		7,51 – 8,50	25	71	6	6,3
4		3,76 – 4,25	20	56	6	3,55	9		8,51 – 9,50	25	71	6	8
4,5		4,26 – 4,75	22	63	6	4	10		9,51 – 10,5	25	71	6	8
5		4,76 – 5,25	22	63	6	4	11		10,6 – 11,5	28	80	6	10
5,5		5,26 – 5,75	22	63	6	5	12		11,6 – 12,5	28	80	6	10
6		5,76 – 6,25	22	63	6	5	13		12,6 – 13,5	28	80	6	10
6,5		6,26 – 6,75	22	63	6	5	14		13,6 – 14,0	32	90	8	12,5

Bestellbeispiel / Order example: 50-1080-7