

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

Nenn/nominal Ø (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 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