

Garant
VHM-NC-Maschinen-Reibahle, TiAlN, Nenn-Ø DC: 19mm

Bestelldaten

Bestellnummer	164341 19
GTIN	4062406136857
Artikelklasse	11P

Beschreibung
Ausführung:

NC-gerechte Ausführung ähnlich DIN 8093 **mit geradem Schaft-Ø** für die **standardisierte Aufnahme** speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern**. Damit wird **höchste Rundlaufgenauigkeit** erreicht.

Toleranzangaben:

Größe 0,6 – 0,9: Herstellung- bzw. Schneidentoleranz **0/+0,004 mm**.

Größe 0,98 – 20: Reibahlen-Herstellung- bzw. Schneidentoleranz nach DIN1420 für **H7**

Bohrungstoleranz.

Die Beschaffung von Sonderaufnahmen ist beim Verwenden der GARANT-NC-Reibahlen nicht mehr notwendig. Mit langen Schneiden und Linksspirale.

Verwendung:

Zum Reiben durchgehender Bohrungen, da die Späne in Schneidrichtung abgeführt werden. Anschnitt auch für Grundlöcher zu verwenden.

Hinweis:

Reibahlen wie Nr. 164340 und 164341 mit anderen Durchmessern und Passungen siehe Nr. 164344 und 164345.

Technische Beschreibung

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,2 mm/U
Schaft-Ø D_s	20 mm
Toleranz	H7
Anzahl Schneiden Z	8
Schneidenlänge L_c	58 mm
Nenn-Ø D_c	19 mm

Auskraglänge L ₁	131 mm
Gesamtlänge L	189 mm
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,2 - 0,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Innenkühlung	nein
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Verwendung bei Bohrungsart	bei Durchgangsloch
Farbring	grün
Produktart	Reibahle

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu	geeignet	35 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	30 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	25 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	10 m/min	S
GG(G)	geeignet	10 m/min	K
CuZn	geeignet	25 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

