

Garant
GARANT Master Steel VHM-Hochleistungs-Reibahlen HPC Grundloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 16H7mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 164425 16H7 |
| GTIN | 4062406282356 |
| Artikelklasse | 10P |

Beschreibung
Ausführung:

Universal-HPC-Reibahlen der neuesten Generation. Extrakurze Schneiden für erhöhte Schnittwerte. Optimierte Kühlstrategie durch radial angeordnete Kühlmittelaustritte mit direkter Ausrichtung auf die Schneide. **Kompromisslose Anwendung in Stahl und rostfreiem Stahl.** Zuverlässige Bearbeitung von höherfesten Stahlwerkstoffen **bis 60 HRC. NC-gerechte Ausführung** mit geradem Schaft-Ø für die standardisierte Aufnahme speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern.**

Höchste Rundlaufgenauigkeit und Prozesssicherheit durch Ungleichteilung.

Toleranzangaben:

Konfigurierbar: Reibahlen fertig geschliffen für Passung nach Angabe.

H7: Ausführung für H7 Bohrungstoleranz.

0/0,005 mm: Herstellungs- bzw. Schneidentoleranz des Nenn-Ø D_c.

Verwendung:

Spezielle Ausführung für Grundloch-Bohrungen.

Technische Beschreibung

| | |
|--|----------|
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Nenn-Ø D _c | 16 mm |
| Toleranz | H7 |
| Auskraglänge L ₁ | 102 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 1,7 mm/U |

| | |
|--|--------------------|
| Serie | Master Steel |
| Schneidenlänge L_c | 15 mm |
| Gesamtlänge L | 150 mm |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm ² | 0,5 mm/U |
| Reibaufmaß im Ø Richtwert | 0,2 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Verwendung bei Bohrungsart | bei Grundloch |
| Farbring | grün |
| Produktart | Reibahle |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 12 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | bedingt geeignet | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| GG | geeignet | 110 m/min | K |
| GGG | geeignet | 90 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |

| | |
|--------------|----------|
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |