

**Garant****GARANT Master Steel VHM-Hochleistungs-Reibahlen HPC Durchgangsloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 6,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	164420 6,5
GTIN	4062406284176
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<sub>c</sub>.

**Verwendung:**

Spezielle Ausführung für Durchgangsloch-Bohrungen.

**Technische Beschreibung**

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	6,5 mm
Anzahl Schneiden Z	6
Auskraglänge L <sub>1</sub>	64 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/U
Toleranz	konfigurierbar

Schneidenlänge $L_c$	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Serie	Master Steel
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1 mm/U
Ø-Bereich	6,201 - 6,7 mm
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,1 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zerspanungsstrategie	HPC
Verwendung bei Bohrungsart	bei Durchgangsloch
Farbring	grün
Produktart	Reibahle

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	180 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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