

Garant**VHM-NC-Maschinen-Reibahle, TiAlN, Nenn-Ø DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	164341 12
GTIN	4045197465047
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

Auskraglänge L_1	99 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/U
Nenn-Ø D_c	12 mm
Schafttoleranz	h6
Schaft-Ø D_s	12 mm
Gesamtlänge L	150 mm

Schneidenlänge L_c	44 mm
Anzahl Schneiden Z	6
Toleranz	H7
Reibaufmaß im \varnothing Richtwert	0,1 - 0,2 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