

Garant**VHM-NC-Maschinen-Reibahle, TiAlN, Nenn-Ø DC: 6,6mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 164341 6,6 |
| GTIN | 4045197464712 |
| 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

| | |
|--|-----------|
| Nenn-Ø D _c | 6,6 mm |
| Auskraglänge L ₁ | 59 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,14 mm/U |
| Schafttoleranz | h6 |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 101 mm |

| | |
|---------------------------------------|--------------------|
| Schneidenlänge L_c | 26 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