

Garant
VHM-NC-Maschinen-Reibahle konfigurierbar, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 3,2mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 164345 3,2 |
| GTIN | 4045197328212 |
| Artikelklasse | 10N |

Beschreibung
Ausführung:

NC-gerechte Ausführung DIN 8093-2 mit **geradem Schaft-Ø** für die **standardisierte Aufnahme** speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern**. Damit wird **höchste Rundlaufgenauigkeit** und **Prozesssicherheit** erreicht.

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

Reibahlen fertig geschliffen für Passung nach Angabe.

Verwendung:

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

Hinweis:

Für Passung H7 siehe Nr. 164340 und 164341.

Technische Beschreibung

| | |
|--|----------------|
| Auskraglänge L_1 | 37 mm |
| Nenn-Ø D_c | 3,2 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/U |
| Schafttoleranz | h6 |
| Schaft-Ø D_s | 4 mm |
| Gesamtlänge L | 65 mm |
| Schneidenlänge L_c | 18 mm |
| Ø-Bereich | 3,01 - 3,35 mm |

| | |
|----------------------------|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Reibaufmaß im Ø Richtwert | 0,05 - 0,1 mm |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 8093 |
| 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 |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 13 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 8 m/min | K |
| CuZn | geeignet | 20 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |

