

Garant**VHM-Reibahle HPC Durchgangsloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 164348 5 |
| GTIN | 4045197366412 |
| Artikelklasse | 10N |

Beschreibung**WICHTIG: Artikel ist konfigurierbar**Nenn-Ø D_c: 5 mm

Ø-Bereich: 4.71 - 5.2 mm, Intervall: 0,001

Ausführung:

NC-gerechte Ausführung 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 nicht mehr notwendig. Mit innerer Kühlmittelzufuhr für den **HPC-Einsatz** zur Senkung der Fertigungskosten.

Reibahlen fertig geschliffen für Passung nach Ihren Angaben.

Mit kurzen Schneiden und gerade genutet.

Verwendung:Zum **HPC-/HSC-Reiben** von **Durchgangs-Bohrungen**.**Hinweis:****NEUE GENERATION VERFÜGBAR!****Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 164420.**

Verwendung bei Bohrungsart: bei Durchgangsloch

Anzahl Schneiden Z: 4

Ø-Bereich: 4,71 - 5,2 mm

Schneidenlänge L_c: 12 mmAuskräglänge L₁: 35 mm

Gesamtlänge L: 75 mm

Anzahl Schneiden Z: 4

Schaft-Ø D_s: 6 mm**Technische Beschreibung**

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D _c | 5 mm |
| Vorschub f in Stahl < 60 HRC | 0,06 mm/U |
| Auskraglänge L ₁ | 35 mm |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 75 mm |
| Schneidenlänge L _c | 12 mm |
| Ø-Bereich | 4,71 - 5,2 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| 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 | rot |
| Produktart | Reibahle |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|----------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 12 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | bedingt geeignet | 8 m/min | H |
| Stahl < 65 HRC | bedingt geeignet | 6 m/min | H |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |