

Garant
VHM-Reibahle HPC Grundloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 4,97mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 164392 4,97 |
| GTIN | 4045197363459 |
| Artikelklasse | 10N |

Beschreibung
Ausführung:

NC-gerechte Ausführung mit geradem Schaft-Ø für die standardisierte Aufnahme speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern**. Für **höchste Rundlaufgenauigkeit** und **Prozesssicherheit**. Die Beschaffung von Sonderaufnahmen ist nicht mehr notwendig. Mit innerer Kühlmittelzufuhr für den **HPC-Einsatz** zur Senkung der Fertigungskosten.

Reibahlen-Herstellungstoleranzen:

Ganzzahlige und Ø 0,5: H7 nach DIN 1420

1/100-Abmessungen Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0

Mit kurzen Schneiden gerade genutet.

Verwendung:

Zum **HPC-/HSC-Reiben** von **Grundloch-Bohrungen**.

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 164425.

Verwendung bei Bohrungsart: bei Grundloch

Toleranz Bohrungs-Ø: 0 / 0,004

Anzahl Schneiden Z: 4

Toleranz Bohrungs-Ø: 0 / 0,004

Schneidenlänge L_c : 12 mm

Auskraglänge L_1 : 35 mm

Gesamtlänge L: 75 mm

Anzahl Schneiden Z: 4

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|-------|
| Auskraglänge L_1 | 35 mm |
|--------------------|-------|

| | |
|--|--------------------|
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,4 mm/U |
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D _c | 4,97 mm |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 75 mm |
| Schneidenlänge L _c | 12 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| empfohlener Bohr-Ø in Stahl < 1100 N/mm ² | 4,9 mm |
| Toleranz Bohrungs-Ø | 0 / 0,004 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Innenkühlung | ja |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Verwendung bei Bohrungsart | bei Grundloch |
| Farbring | grün |
| Produktart | Reibahle |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| GG | geeignet | 80 m/min | K |
| GGG | geeignet | 60 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |

