

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	164392 5
GTIN	4045197363824
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: H7

Anzahl Schneiden Z: 4

Toleranz Bohrungs-Ø: H7

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**

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/U
--	----------

Auskraglänge $L_1$	35 mm
Nenn-Ø $D_c$	5 mm
Schafttoleranz	h6
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 <sup>2</sup>	4,9 mm
Toleranz Bohrungs-Ø	H7
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 <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
GG	geeignet	80 m/min	K
G GG	geeignet	60 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

