

Garant**GARANT Master Steel VHM-Hochleistungs-Reibahlen HPC Durchgangsloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 4,01mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	164420 4,01
GTIN	4067263517863
Artikelklasse	10P

Beschreibung**Ausführung:**

Universal-HPC-Reibahlen der neuesten Generation. Extrakurze Schneiden für erhöhte Schnittwerte. Optimierte Kühlstrategie durch radial angeordnete Kühlmittelaustritte mit direkter Ausrichtung auf die Schneide. **Kompromisslose Anwendung in Stahl und rostfreiem Stahl.** Zuverlässige Bearbeitung von höherfesten Stahlwerkstoffen **bis 60 HRC. NC-gerechte Ausführung** mit geradem Schaft-Ø für die standardisierte Aufnahme speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern.**

Höchste Rundlaufgenauigkeit und Prozesssicherheit durch Ungleichteilung.

Toleranzangaben:

Konfigurierbar: Reibahlen fertig geschliffen für Passung nach Angabe.

H7: Ausführung für H7 Bohrungstoleranz.

0/0,005 mm: Herstellungs- bzw. Schneidentoleranz des Nenn-Ø D_c.

Verwendung:

Spezielle Ausführung für Durchgangsloch-Bohrungen.

Technische Beschreibung

Serie	Master Steel
Toleranz	0 / 0,005
Anzahl Schneiden Z	4
Nenn-Ø D _c	4,01 mm
Auskraglänge L ₁	39 mm
Vorschub f in INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/U

Schneidenlänge L_c	8 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/U
Reibaufmaß im \emptyset Richtwert	0,1 mm
Gesamtlänge L	75 mm
Schaft- $\emptyset D_s$	6 mm
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	grün
Produktart	Reibahle

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	12 m/min	H
Stahl $< 60 \text{ HRC}$	bedingt geeignet	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	30 m/min	M
GG	geeignet	110 m/min	K
GGG	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet

nass minimal

geeignet