

**Garant****GARANT Master Steel VHM-Hochleistungs-Reibahlen HPC Durchgangsloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 4,02mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	164420 4,02
GTIN	4067263517870
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<sub>C</sub>.

**Verwendung:**

Spezielle Ausführung für Durchgangsloch-Bohrungen.

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm/U
Nenn-Ø D <sub>C</sub>	4,02 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	39 mm
Schaft-Ø D <sub>S</sub>	6 mm
Serie	Master Steel
Toleranz	0 / 0,005

Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Reibaufmaß im $\varnothing$ Richtwert	0,1 mm
Vorschub $f$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Gesamtlänge $L$	75 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	grün
Produktart	Reibahle

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	180 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	12 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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