

## Garant

### GARANT Master Steel VHM-Hochleistungs-Reibahlen HPC Durchgangsloch, TiAlN, Nenn-Ø DC: 12,01mm



#### Bestelldaten

Bestellnummer	164420 12,01
GTIN	4067263886594
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

Schneidenlänge L <sub>c</sub>	12 mm
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,2 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	75 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	12,01 mm

Anzahl Schneiden Z	6
Toleranz	0 / 0,005
Gesamtlänge L	120 mm
Serie	Master Steel
Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/U
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 <sub>c</sub>	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