

Garant
VHM-Reibkopf HPC H7 Stahl Durchgangsloch, TiAlN, Nenn-Ø D: 16mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 239720 16 |
| GTIN | 4045197575746 |
| Artikelklasse | 23A |

Beschreibung
Ausführung:

Wechselkopf-Reibahlensystem **fertig geschliffen für Passung IT7**. Auf die Anwendung angepasste Schneidengeometrie.

Systemrundlauf $\leq 5 \mu\text{m}$ (bezogen auf Kopf und Halter) im montierten Zustand.

Mit kurzen Schneiden und Linksspirale.

Verwendung:

Für Durchgangs-Bohrungen.

Zum HPC-/HSC-Reiben.

Hinweis:

Gesamt nutzbare Länge = L_1 (Aufnahme Nr. 239740 / 239745) + l (Wechselkopf Nr. 239710 bis 239720).

Passender Spannschlüssel Nr. 219987. Einsatz für Drehmomentschlüssel Nr. 219986.

Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.

Technische Beschreibung

| | |
|---|----------|
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,8 mm/U |
| Aufnahmegröße | 12 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Kopflänge l | 22 mm |
| Schneidenlänge l_1 | 12 mm |
| Nenn-Ø D | 16 mm |

| | |
|----------------------------|---------------------------|
| Schlüsselweite | 10 mm |
| Serie | TopCut |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Bohrtoleranz | H7 |
| Verwendung bei Bohrungsart | bei Grundloch |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Innenkühlung | ja |
| Semi-Standard | ja |
| passende Aufnahme | GARANT TopCut |
| Produktart | Schneideinsatz zum Reiben |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 120 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 |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |