

**Garant**
**VHM-Reibkopf HPC H7 Stahl Grundloch, TiAlN, Nenn-Ø D: 20mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 239725 20     |
| GTIN          | 4045197575906 |
| 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 gerade genutet.

**Verwendung:**

**Für Grundloch-Bohrungen.**

Zum HPC-/HSC-Reiben.

**Hinweis:**

**Gesamt nutzbare Länge** =  $L_1$  (Aufnahme Nr. 239740 / 239745) +  $l$  (Wechselkopf Nr. 239710 bis 239735).

Passender Spannschlüssel Nr. 219987.

Einsatz für Drehmomentschlüssel Nr. 219986.

Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.

Aufnahmegröße: 12 mm

Schneidenlänge  $l_1$ : 14 mm

Kopflänge  $l$ : 26 mm

Anzahl Schneiden  $Z$ : 8

Vorschub  $f$  in Stahl  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 1,1 mm/U

**Technische Beschreibung**

|   |          |
|---|----------|
| Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 1,1 mm/U |
|---|----------|

|                               |                               |
|-------------------------------|-------------------------------|
| Anzahl Schneiden Z            | 8                             |
| Kopflänge l                   | 26 mm                         |
| Aufnahmegröße                 | 12 mm                         |
| Schneidenlänge l <sub>1</sub> | 14 mm                         |
| Nenn-Ø D                      | 20 mm                         |
| Schlüsselweite                | 10 mm                         |
| Serie                         | TopCut                        |
| Beschichtung                  | TiAlN                         |
| Schneidstoff                  | VHM                           |
| Norm                          | Werksnorm                     |
| Bohrtoleranz                  | H7                            |
| Verwendung bei Bohrungsart    | bei Grund- und Durchgangsloch |
| Zerspanungsstrategie          | HPC                           |
| Innenkühlung                  | ja                            |
| Semi-Standard                 | ja                            |
| passende Aufnahme             | GARANT TopCut                 |
| Produktart                    | Schneideinsatz zum Reiben     |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 120 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 120 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 120 m/min      | P        |
| GG                             | geeignet | 80 m/min       | K        |
| GGG                            | geeignet | 60 m/min       | K        |
| nass maximal                   | geeignet |                |          |
| nass minimal                   | geeignet |                |          |

