

Garant**VHM-NC-Maschinen-Reibahle konfigurierbar, TiAlN, Nenn-Ø DC: 3mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	164344 3
GTIN	4045197854476
Artikelklasse	10N

Beschreibung**Ausführung:**

NC-gerechte Ausführung DIN 8093-2 mit **geradem Schaft-Ø** für die **standardisierte Aufnahme** speziell in **Hydro-Dehn-** oder **Hochgenauigkeitsspannfuttern**. Damit wird **höchste Rundlaufgenauigkeit** und **Prozesssicherheit** erreicht.

Die Beschaffung von Sonderaufnahmen ist beim Verwenden der GARANT-NC-Reibahlen nicht mehr notwendig. Mit langen Schneiden und Linksspirale.

Reibahlen fertig geschliffen für Passung nach Angabe.

Verwendung:

Zum Reiben durchgehender Bohrungen, da die Späne in Schneidrichtung abgeführt werden. Anschnitt auch für Grundlöcher verwendbar.

Hinweis:

Für Passung H7 siehe Nr. 164340 und 164341.

Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
Gesamtlänge L	65 mm
Schneidenlänge L _c	17 mm
Ø-Bereich	2,81 - 3 mm
Schaft-Ø D _s	4 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,12 mm/U
Nenn-Ø D _c	3 mm
Auskraglänge L ₁	33 mm

Anzahl Schneiden Z	6
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,05 - 0,1 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 8093
Innenkühlung	nein
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Verwendung bei Bohrungsart	bei Durchgangsloch
Farbring	grün
Produktart	Reibahle

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu	geeignet	35 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	30 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	25 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	10 m/min	S
GG(G)	geeignet	10 m/min	K
CuZn	geeignet	25 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

