

Garant**VHM-NC-Maschinen-Reibahle konfigurierbar, unbeschichtet, Nenn-Ø DC: 1,1mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	164345 1,1
GTIN	4045197867056
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

Schaft-Ø D _s	4 mm
Ø-Bereich	1,07 - 1,18 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,08 mm/U
Anzahl Schneiden Z	3
Gesamtlänge L	50 mm
Nenn-Ø D _c	1,1 mm
Auskraglänge L ₁	19 mm
Schneidenlänge L _c	9 mm

Schafttoleranz	h6
Reibaufmaß im Ø Richtwert	0,05 - 0,1 mm
Beschichtung	unbeschichtet
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
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	8 m/min	S
GG(G)	geeignet	8 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

