

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	164344 1,1
GTIN	4045197867049
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**

Schneidenlänge $L_c$	9 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Ø-Bereich	1,07 - 1,18 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/U
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø $D_c$	1,1 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Auskraglänge $L_1$	19 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	10 m/min	S
GG(G)	geeignet	10 m/min	K
CuZn	geeignet	25 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

