

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 3,1mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122661 3,1
GTIN	4045197583147
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungsfasen**. Hervorragende Spanabfuhr durch **4 interne Kühlkanäle** ab Ø 3,8 mm. Bis Ø 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

**Achtung:**

Größen mit **Endung X** = Schneiden-Ø-Toleranz **h7**.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	3,1 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	28 mm
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	m6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	66 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	23,4 mm

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		