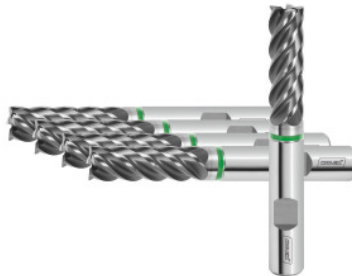


**VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG3095 4
GTIN	4062406332006
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Speziell für den TPC-Einsatz konzipierter Hochleistungsfräser zum universellen Einsatz.
Verstärkter Kern.

Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.

Wie Nr. 203095.

Hinweis:

h_{max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	40 Grad
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,018 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zähnezahl Z	5
Gesamtlänge L	62 mm

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L_c	16 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	3,9 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm
Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	23 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	4 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,07 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P

TOOLOX 33	geeignet	60 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geeignet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	150 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

Zubehör

VHM-Fräser mit SpanteilernTPC Ø f8 DC 4 mm

203095 4