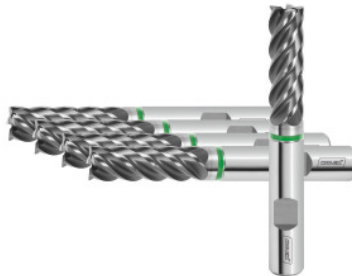




## VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG3095 8
GTIN	4062406333935
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

Gesamtlänge L	68 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm

Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	7,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	24 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,042 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zähnezahl Z	5
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,07×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

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

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

## Zubehör

VHM-Fräser mit SpanteilernTPC Ø f8 DC 8 mm

203095 8