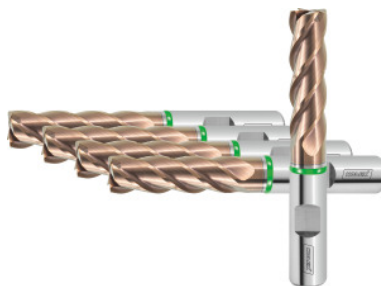




## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG3085 20
GTIN	4062406625818
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. 203085.**

#### Hinweis:

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

$a_{e\max} = 0,18 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

### Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	19,8 mm
Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	70 mm

Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	40 Grad
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,134 mm
Gesamtlänge L	126 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	60 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,18×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	360 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	330 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	290 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	M
Uni	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

## Zubehör

VHM-Fräser mit SpanteilernTPC Ø e8 DC 20 mm

203085 20