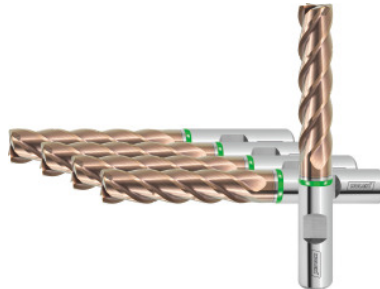




## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG3086 5
GTIN	4062406625825
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. 203086.**

#### Hinweis:

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

$a_{e\max} = 0,05 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

### Technische Beschreibung

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	20 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	0,07×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	350 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	320 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	280 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	135 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	145 m/min	M
Uni	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

## Zubehör

VHM-Fräser mit SpanteilernTPC Ø e8 DC 5 mm

203086 5