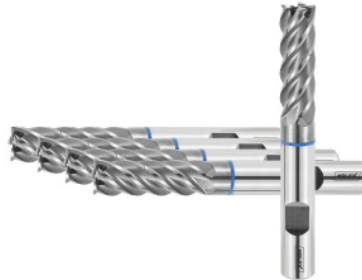




## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG3109 12
GTIN	4067263102434
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

#### Wie Nr. 203109.

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**. Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten. **Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.**

#### 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

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	45 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,24 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	93 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Zähnezahl Z	5
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
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	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	M

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

VHM-Fräser mit SpanteilernTPC Ø f8 DC 12 mm	203109 12
---	-----------