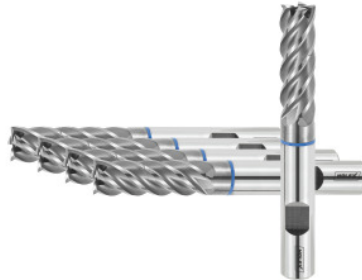




## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG3109 6
GTIN	4067263102403
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

#### Wie Nr. 203109.

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**. Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinkornsubstraten. **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

Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Zähnezahl Z	5
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Gesamtlänge L	62 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,8 mm

Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	40 Grad
Schneidenlänge $L_c$	18 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,07×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
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
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 6 mm	203109 6
--	----------