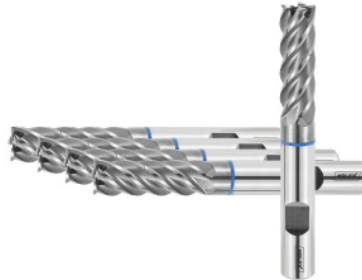


**VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG3109 8
GTIN	4067263102410
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**

Gesamtlänge L	68 mm
Schneidenlänge $L_c$	24 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Freistellungs-Ø $D_1$	7,8 mm
Zähnezahl Z	5

Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	30 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	40 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
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 8 mm	203109 8
--	----------