



## Vorteilspack VHM-Vollradiusfräser, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1125 8
GTIN	4045197736062
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

**Ausführung:**  
**Wie Nr. 207125.**

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	58 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Zähnezahl Z	2
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	12 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Radius R	4 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN

Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	h10
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	350 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	250 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	320 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1125-8>

---