



Vorteilspack VHM-Vollradiusfräser, 5 Stück



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1125 12 |
| GTIN | 4045197736086 |
| Artikelklasse | GGN |

Beschreibung

Ausführung:
Wie Nr. 207125.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 73 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Schneidenlänge L_c | 16 mm |
| Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Radius R | 6 mm |
| Inhalt | 5 |
| Beschichtung | TiAlN |

Datenblatt

| | |
|---|---------------------------------|
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräseroperation | 0,05×D bei Kopierfräsen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräseroperation | 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 ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 50 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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/GG1125-12>
