


**VHM-Vollradiusfräser, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1125 20     |
| GTIN          | 4045197736109 |
| Artikelklasse | GGN           |

**Beschreibung**

**Ausführung:**  
Wie Nr. 207125.

**Technische Beschreibung**

|   |          |
|---|----------|
| Gesamtlänge L   | 92 mm    |
| Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,135 mm |
| Schneidenlänge $L_c$  | 26 mm    |
| Schaft-Ø $D_s$  | 20 mm    |
| Schneiden-Ø $D_c$   | 20 mm    |
| Zähnezahl Z   | 2        |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,12 mm  |
| Spiralwinkel  | 30 Grad  |
| Radius R  | 10 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 | 0,05xD bei Kopierfräsen         |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,5xD 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 |           |          |

---

## Zubehör

VHM-Vollradiusfräser Ø DC 20 mm

207125 20