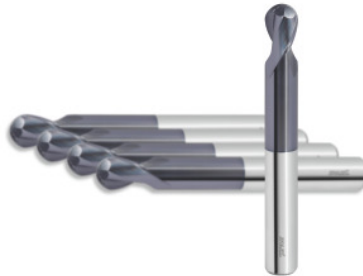


**VHM-Vollradiusfräser, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG7154 12     |
| GTIN          | 4062406338527 |
| Artikelklasse | GGN           |

**Beschreibung**

**Ausführung:**  
**Wie Nr. 207154.**

**Technische Beschreibung**

|   |         |
|---|---------|
| Zähnezahl Z   | 2       |
| Gesamtlänge L   | 100 mm  |
| Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Spiralwinkel  | 30 Grad |
| Schneiden-Ø $D_c$   | 12 mm   |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,08 mm |
| Schneidenlänge $L_c$  | 16 mm   |
| Schaft-Ø $D_s$  | 12 mm   |
| Radius R  | 6 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 | 0,5×D bei Besäumen              |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,05×D bei Kopierfräsen         |
| Schaft                                  | DIN 6535 HA mit h6              |
| Innenkühlung                            | nein                            |
| Farbring                                | ohne                            |
| 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>  | bedingt geeignet | 160 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt 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> | bedingt geeignet | 70 m/min  | P        |
| Stahl < 55 HRC                 | bedingt 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            |
| <del>Luft</del>         | <del>bedingt geeignet</del> |
| <b>Dienstleistungen</b> |                             |

|                        |           |
|------------------------|-----------|
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|

## Zubehör

|                                     |           |
|-------------------------------------|-----------|
| VHM-Vollradiusfräser Ø h10 DC 12 mm | 207154 12 |
|-------------------------------------|-----------|