


**VHM-Vollradiusfräser, TiAlN, Ø DC: 1mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207125 1
GTIN	4045197126283
Artikelklasse	12X

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	2
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Radius R	0,5 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	h10
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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/207125-1>