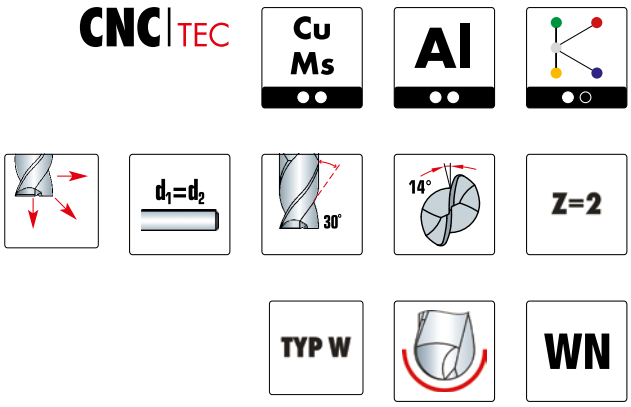
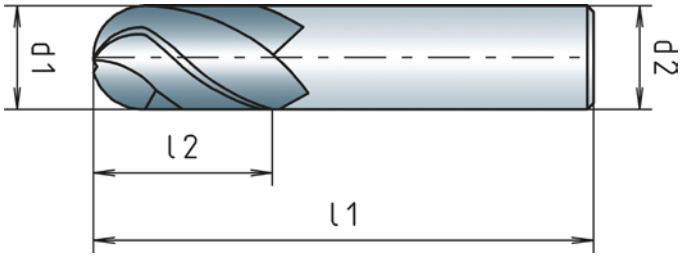
VHM-Radiusfräser, kurz, Zweischneider

Empfohlen zum Kopierfräsen in Aluminium und Aluminiumlegierungen, Kunststoffen, Kupferlegierungen und NE-Metallen.



Produktcode	6925
Zu bearbeitender Werkstoff	Aluminium, Kupfer, Messing, Kunststoff
Normen	WN
Baulänge	Kurz
Schaftform	Zylindrisch
Typ	W
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	Blank
Kühlmittelzufuhr	Extern
Drallwinkel	30°
Anzahl Schneiden (Z)	2 STK
Toleranz Schneidendurchmesser	h10
Toleranz Schaftdurchmesser	h6
Werkstoffuntergruppe	Aluminium, Kupfer, Messing, Kunststoffe





HA-Schaft

Durchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Länge (l1)	Spannutlänge (l2)	Art.-Nr.	VE
1 mm	1 mm	38 mm	5 mm	**5443 301 251**	1
2 mm	2 mm	38 mm	8 mm	**5443 301 253**	1
3 mm	3 mm	38 mm	12 mm	**5443 301 255**	1
4 mm	4 mm	40 mm	12 mm	**5443 301 256**	1
5 mm	5 mm	50 mm	14 mm	**5443 301 257**	1
6 mm	6 mm	50 mm	16 mm	**5443 301 258**	1
8 mm	8 mm	63 mm	20 mm	**5443 301 259**	1
10 mm	10 mm	72 mm	22 mm	**5443 301 260**	1
12 mm	12 mm	73 mm	22 mm	**5443 301 261**	1

Schnittwerte für Schruppen Kopieren						
Für Ø 1 - 5,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 1 - 1,9	**Ø 2 - 3,9**	**Ø 4 - 5,9**
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	230	0,006	0,011	0,023
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	180	0,006	0,011	0,023

C101_7503070503, Rev: 0.276, Stand: 08. 04. 2026

Schnittwerte für Schruppen Kopieren						
Für Ø 1 - 5,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 1 - 1,9	**Ø 2 - 3,9**	**Ø 4 - 5,9**
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	-	160	0,006	0,011	0,023
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	-	160	0,006	0,011	0,023
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	-	160	0,006	0,011	0,023
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	140	0,006	0,011	0,023
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	140	0,006	0,011	0,023
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	110	0,006	0,011	0,023
	650-850 N/mm²	-	80	0,006	0,011	0,023
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	-	140	0,006	0,011	0,023
	850-1200 N/mm²	-	110	0,006	0,011	0,023

Schnittwerte für Schruppen Kopieren						
Für Ø 6 - 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 6 - 7,9	**Ø 8 - 9,9**	**Ø 10 - 12**
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	230	0,034	0,045	0,056
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	180	0,034	0,045	0,056
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	-	160	0,034	0,045	0,056
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	-	160	0,034	0,045	0,056
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	-	160	0,034	0,045	0,056
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	140	0,034	0,045	0,056
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	E	140	0,034	0,045	0,056
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	E	110	0,034	0,045	0,056
	650-850 N/mm²	-	80	0,034	0,045	0,056
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	-	140	0,034	0,045	0,056
	850-1200 N/mm²	-	110	0,034	0,045	0,056

Legende		
E = Emulsion		a_e = 0,05xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 0,05xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		

Schnittwerte für Schlichten Kopieren						
Für Ø 1 - 5,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 1 - 1,9	**Ø 2 - 3,9**	**Ø 4 - 5,9**
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	400	0,007	0,013	0,026
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	300	0,007	0,013	0,026
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	250	0,007	0,013	0,026
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	400	0,007	0,013	0,026
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	200	0,007	0,013	0,026
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	180	0,007	0,013	0,026
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	180	0,007	0,013	0,026
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	180	0,007	0,013	0,026
	650-850 N/mm²	-	150	0,007	0,013	0,026
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	150	0,007	0,013	0,026
	850-1200 N/mm²	E	120	0,007	0,013	0,026

CL01_7503070503, Rev: 0.276, Stand: 08. 04. 2026

Schnittwerte für Schlichten Kopieren						
Für Ø 6 - 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 6 - 7,9	**Ø 8 - 9,9**	**Ø 10 - 12**
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	400	0,035	0,053	0,071
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	300	0,035	0,053	0,071
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	250	0,035	0,053	0,071
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	400	0,035	0,053	0,071
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	200	0,035	0,053	0,071
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	180	0,035	0,053	0,071
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	180	0,035	0,053	0,071
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	180	0,035	0,053	0,071
	650-850 N/mm²	-	150	0,035	0,053	0,071
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	150	0,035	0,053	0,071
	850-1200 N/mm²	E	120	0,035	0,053	0,071

Legende		
E = Emulsion		a_e = 0,03xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 0,03xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		