

Technische Daten

Art.-Nr. **231 / 1** - Fightmax STEEL kurz

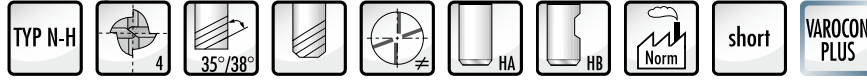


VHM - Schafffräser Fightmax kurz

Art.-Nr. **231** Zähnezahl **4**



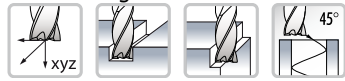
Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

High-quality HPC Multidrall Fräser mit Mikrogeometrie, abgestimmtem Hartmetall und polierter Hochleistungsbeschichtung Varocon Plus speziell für die Stahlbearbeitung. Mit der verbesserten Stirn wird das Eintauchen und Rampenfräsen erleichtert.

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

Standzeitmaximierung durch spezieller Kantenpräparation und Verbesserung der Fertigungstoleranzen. Beste Ergebnisse in 16MnCr5, 42CrMo4 und Toolox 33.

Wettbewerb zu Hoffmann, Hanita, Maier

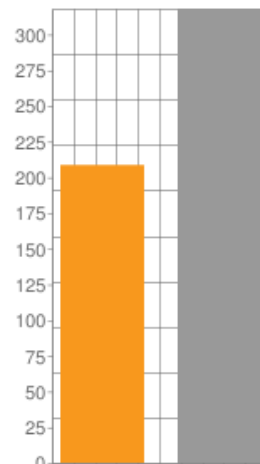
Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **23112010**
Werkstoff: **Vergütungsstähle < 1000 N/mm² (< 32 HRC)**

Wettbewerber: **Wettbewerber Europa**

Inovatools -			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Eingriffstiefe
vc	255,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	6764	U/min	Drehzahl
fz	0,07000	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1893,94	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	136,36395524	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,04456	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	100	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	78,8	€	Werkzeugkosten
T	54,87	min	Werkzeugstandzeit
V	9072	cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb	66,53	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	206,43	€	Kosten Werkstück

Wirtschaftlichkeit
€/Ws (€/Werkstück)



Rechner			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6	mm	Eingriffsbreite
ap	12	mm	Eingriffstiefe
vc	180,01	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4775	U/min	Drehzahl
fz	0,09	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1718,97	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	123,76575924	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,05730	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	100	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	85,7	€	Werkzeugkosten
T	32,06	min	Werkzeugstandzeit
V	9072	cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb	73,30	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	318,11	€	Kosten Werkstück

