

Technische Daten

Art.-Nr. **233 / 1** - Fightmax STEEL - Beispiel Toolox 33 33

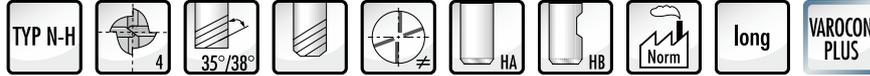


VHM - Schaftfräser Fightmax

Art.-Nr. **233** 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

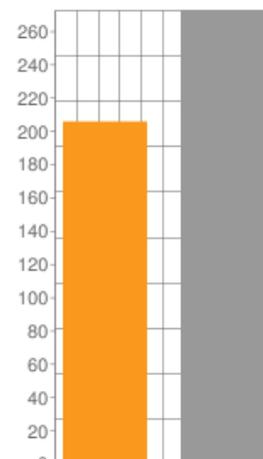
Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **23312010**
Werkstoff: **Vergütungsstähle < 1000 N/mm² (< 32 HRC)**

Wettbewerber: **Deutschland**
Art.-Nr.:

Inovatools			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	11,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Eingriffstiefe
vc	184,64	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4898	U/min	Drehzahl
fz	0,06016	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1178,52	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	155,56424172	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,04315	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	120	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	85	€	Werkzeugkosten
T	54,87	min	Werkzeugstandzeit
V	9072	cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb	58,32	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	206,98	€	Kosten Werkstück

Wirtschaftlichkeit
€/Ws (€/Werkstück)



Rechner			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	11	mm	Eingriffsbreite
ap	12	mm	Eingriffstiefe
vc	180,01	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4775	U/min	Drehzahl
fz	0,06000	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1145,98	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	151,26926130	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,04304	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	120	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	81,6	€	Werkzeugkosten
T	32,06	min	Werkzeugstandzeit
V	9072	cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb	59,97	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	272,58	€	Kosten Werkstück

