

## Technische Daten

Art.-Nr. 315 / 1 - Beispiel gehärteter Stahl

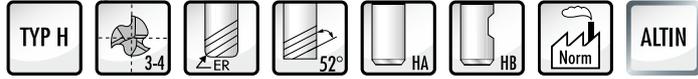


### VHM - Schaftfräser Hardmax ER

Art.-Nr. **315**      Zähnezahl **3, 4**



#### Werkzeugdaten



#### Werkzeugempfehlung



#### Einsatzmöglichkeiten



## Einsatzbereiche und Besonderheiten

Stabiler HPC Fräser für Stähle <60HRC mit Radius.  
1,5xD Schrupp und Formnut für höchste Stabilität

## Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

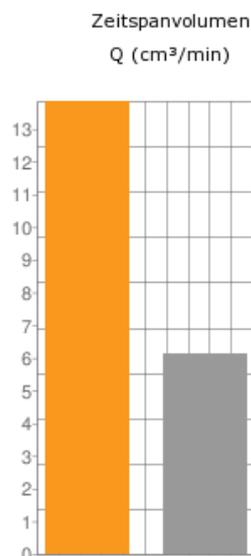
Wettbewerb zu Hitachi Epoch

## Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **315.101.10**  
Werkstoff: **gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm<sup>2</sup>)**

Wettbewerber: **Inovatools**  
Art.-Nr.: **315.101.10**

Inovatools - Besäumen			
D1	10,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	5,000	mm	Eingriffsbreite
ap	10,000	mm	Einfriefftiefe
vc	68,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	2165	U/min	Drehzahl
fz	0,03200	mm	Vorschub pro Zahn
vf	277,06	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	13,85284625	cm <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm	0,02037	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V	240	cm <sup>3</sup>	Bearbeitungsvolumen
Tb	17,32	min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück



Rechner			
D1	10,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	1	mm	Eingriffsbreite
ap	12	mm	Einfriefftiefe
vc	79	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	2515	U/min	Drehzahl
fz	0,05	mm	Vorschub pro Zahn
vf	502,93	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	6,03515544	cm <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm	0,01554	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V	180	cm <sup>3</sup>	Bearbeitungsvolumen
Tb	29,83	min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

