

Technische Daten

Art.-Nr. 728 / 1 - Beispiel Vergütungsstahl



VHM - Schafffräser Starmax Typ N-H extra lang

Art.-Nr. **728** Zähnezahl **4** 

Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Bestseller in Vergütungsstähle <1100N/mm² und Gussbearbeitungen.
Ungleiche Teilung und ungleicher Drallwinkel.

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

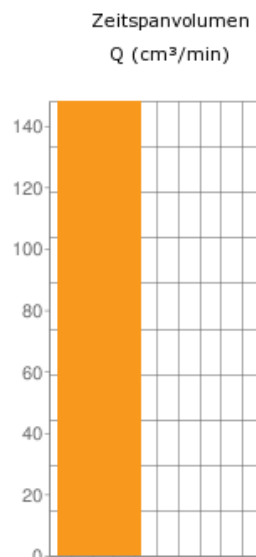
Wettbewerb zu Gühring, Hoffmann, WNT, Precitool, SGS und Widia

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **728.160.00**
Werkstoff: **Vergütungsstähle <850 N/mm² (<25 HRC)**

Wettbewerber:
Art.-Nr.:

Inovatools			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	5,000	mm	Eingriffsbreite
ap	40,000	mm	Einfriefftiefe
vc	104,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	2069	U/min	Drehzahl
fz	0,08944	mm	Vorschub pro Zahn
vf	740,23	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	148,04660903	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,04712	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück



Rechner			
D1		mm	Schneidendurchmesser
z			Zähnezahl
ae		mm	Eingriffsbreite
ap		mm	Einfriefftiefe
vc		m/min	Schnittgeschwindigkeit
n		U/min	Drehzahl
fz		mm	Vorschub pro Zahn
vf		mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q		cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm		mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

