

Technische Daten

Art.-Nr. 732 / 1 - Beispiel Vergütungsstahl



VHM - Schafffräser Starmax

Art.-Nr. **732** Zähnezahl **4**



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

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

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

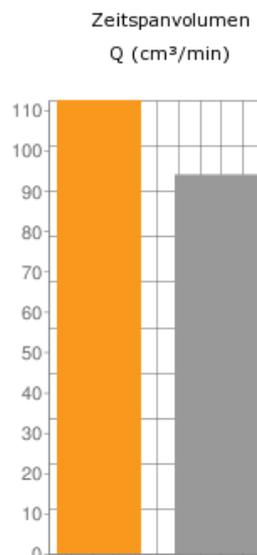
Wettbewerb zu Gühring, Hoffmann, WNT, Precitool, SGS und Widia

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **732.120.00**
Werkstoff: **Vergütungsstähle <850 N/mm² (<25 HRC)**

Wettbewerber: **Inovatools**
Art.-Nr.: **732.120.00**

Inovatools – Schruppen			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	12,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Einfriefftiefe
vc	116,67	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	3095	U/min	Drehzahl
fz	0,06307	mm	Vorschub pro Zahn
vf	780,73	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	112,42531000	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,04015	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V	1124,25	cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb	10	min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück



Rechner			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6	mm	Eingriffsbreite
ap	12	mm	Einfriefftiefe
vc	165	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4377	U/min	Drehzahl
fz	0,075	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1313,03	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	94,53803620	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,04775	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V	3781,52	cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb	40	min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

