

## Technische Daten

Art.-Nr. 734 / 1 - Beispiel Vergütungsstahl



### VHM - Schafffräser Starmax ER

Art.-Nr. **734**      Zähnezahl **4**



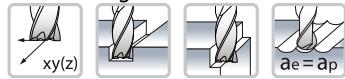
#### Werkzeugdaten



#### Werkzeugempfehlung



#### Einsatzmöglichkeiten



## Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Bestseller in Vergütungsstähle <1100N/mm<sup>2</sup> und Gussbearbeitungen.  
Ungleiche Teilung und ungleicher Drallwinkel.

## Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

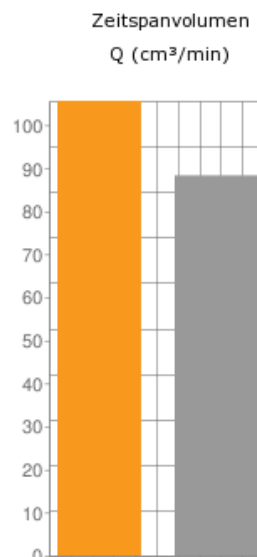
Wettbewerb zu Gühring, Hoffmann, WNT, Precitool, SGS und Widia

## Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **734.120.00**  
Werkstoff: **Vergütungsstähle <850 N/mm<sup>2</sup> (<25 HRC)**

Wettbewerber: **Inovatools**  
Art.-Nr.: **734.120.00**

Inovatools – Schruppen			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	12,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Einfriefftiefe
vc	109,60	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	2907	U/min	Drehzahl
fz	0,06307	mm	Vorschub pro Zahn
vf	733,41	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	105,61165000	cm <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm	0,04015	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V	1056,12	cm <sup>3</sup>	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	155	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4112	U/min	Drehzahl
fz	0,075	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1233,45	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	88,80845825	cm <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm	0,04775	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V	3552,34	cm <sup>3</sup>	Bearbeitungsvolumen
Tb	40	min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

