

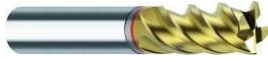
## Technische Daten

Art.-Nr. 788 / 1 - Beispiel Stahl



### VHM - Schafffräser Power HP3

Art.-Nr. **788**      Zähnezahl **4**



#### Werkzeugdaten



#### Werkzeugempfehlung



#### Einsatzmöglichkeiten



## Einsatzbereiche und Besonderheiten

Universales HPC Werkzeug mit stabilem Kern zum Besäumen, auch für Inox.  
Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel, Formnut für bessere Spanabfuhr und Hp3 triple Layer Beschichtung.

## Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

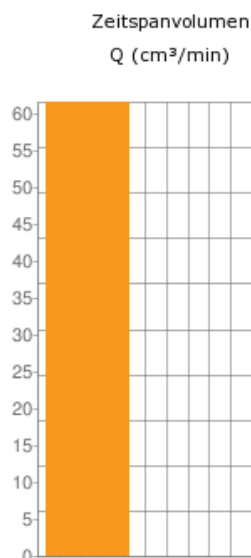
Wettbewerb zu Prototyp Protomax ST

## Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **788.120.00**  
Werkstoff: **Vergütungsstähle <850 N/mm<sup>2</sup> (<25 HRC)**

Wettbewerber:  
Art.-Nr.:

Inovatools - Besäumen			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Einfriefftiefe
vc	155,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4112	U/min	Drehzahl
fz	0,05200	mm	Vorschub pro Zahn
vf	855,19	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	61,57386438	cm <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm	0,03310	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm		mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm <sup>3</sup>	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

