

## Technische Daten

Art.-Nr. 1.388 / 1 - Beispiel Inox



### VHM - INOX-Hochleistungsfräser

Art.-Nr. **1.388**      Zähnezahl **4**



#### Werkzeugdaten



#### Werkzeugempfehlung



#### Einsatzmöglichkeiten



## Einsatzbereiche und Besonderheiten

Erfolgreich in schwer zu zerspanenden Materialien wie Inox, Titan, Inconel und Nimonic. Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel, Formnut und polierte Hochleistungsschicht.

## Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

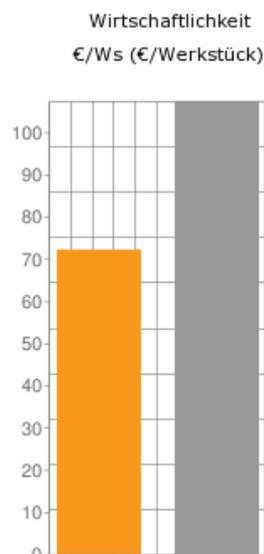
Wettbewerb zu Hoffmann Tisi und WNT Monstermill.

## Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **1.388.160.10**  
Werkstoff: **Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm² (<205 HB)**

Wettbewerber: **bekannt**  
Art.-Nr.:

Inovatools – Schruppen			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	16,000	mm	Eingriffsbreite
ap	16,000	mm	Einriffstiefe
vc	67,18	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	1336	U/min	Drehzahl
fz	0,05886	mm	Vorschub pro Zahn
vf	314,66	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	80,55254000	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,03747	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	80	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	62	€	Werkzeugkosten
T	32	min	Werkzeugstandzeit
V	1792	cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb	22,25	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	72,78	€	Kosten Werkstück



Rechner			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	16	mm	Eingriffsbreite
ap	16	mm	Einriffstiefe
vc	100	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	1989	U/min	Drehzahl
fz	0,05	mm	Vorschub pro Zahn
vf	397,89	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	101,85916358	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,03183	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	80	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	62	€	Werkzeugkosten
T	13	min	Werkzeugstandzeit
V	1792	cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb	17,59	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	107,34	€	Kosten Werkstück

