

Technische Daten

Art.-Nr. 244 / 1 - Beispiel Aluminium



VHM - Schafffräser

Art.-Nr. **244** Zähnezahl **3**



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Topprodukt speziell für Aluminium und NE-Metalle.
Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel und Schruppnut.
Schneiden und ZrN Beschichtung poliert.

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

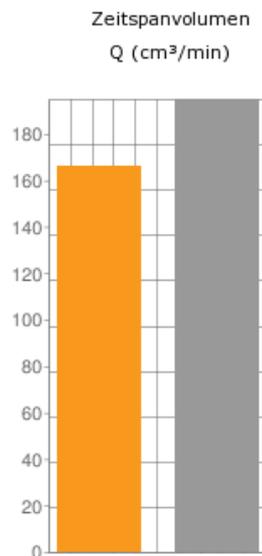
Wettbewerb zu Hoffmann, GW und Ceratizit

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **244.100.10**
Werkstoff: **Aluminium kurzspanend**

Wettbewerber: **Inovatools**
Art.-Nr.: **244.100.10**

Inovatools – Schruppen			
D1	10,00	mm	Schneidendurchmesser
FL	3		Zähnezahl
ae	10,000	mm	Eingriffsbreite
ap	10,000	mm	Einriffstiefe
vc	318,20	m/min	Schnittgeschwindigkeit
S	10129	rpm	Drehzahl
fz	0,05466	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1660,83	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	166,08284000	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
Hm	0,03480	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	10,00	mm	Schneidendurchmesser
FL	3		Zähnezahl
ae	10	mm	Eingriffsbreite
ap	10	mm	Einriffstiefe
vc	314,16	m/min	Schnittgeschwindigkeit
S	10000	rpm	Drehzahl
fz	0,065	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1950,00	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	195,00045599	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
Hm	0,04138	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

