

Technische Daten

Art.-Nr. 245 / 1 - Beispiel Aluminium



VHM - Schaftfräser ER

Art.-Nr. 245
Zähnezahl 3



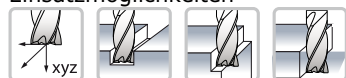
Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

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

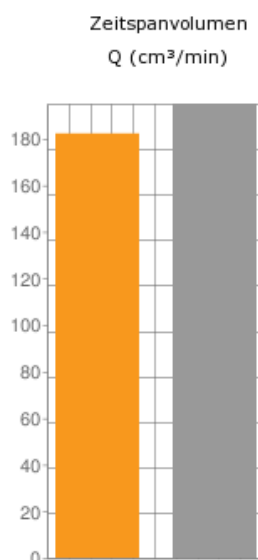
Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

Wettbewerb zu Hoffmann, GW und Ceratizit

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: 245.100.10
Werkstoff: Aluminium kurzspanend

Inovatools – Schruppen			
D1	10,00	mm	Schneidendurchmesser
z	3		Zähnezahl
ae	10,000	mm	Eingriffsbreite
ap	10,000	mm	Einfriefftiefe
vc	346,48	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	11029	U/min	Drehzahl
fz	0,05466	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1808,46	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	180,84576000	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,03480	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück



Wettbewerber: Inovatools
Art.-Nr.: 245.100.10

Rechner			
D1	10,00	mm	Schneidendurchmesser
z	3		Zähnezahl
ae	10	mm	Eingriffsbreite
ap	10	mm	Einfriefftiefe
vc	314,16	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	10000	U/min	Drehzahl
fz	0,065	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1950,00	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	195,00045599	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,04138	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

Art.-Nr. 245 / 1 - Beispiel Aluminium

[illegible]