

Technische Daten

Art.-Nr. 247 / 1 - Hochleistungszerspanung



VHM - Schaftfräser

Art.-Nr. 247 Zähnezahl 3



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

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

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

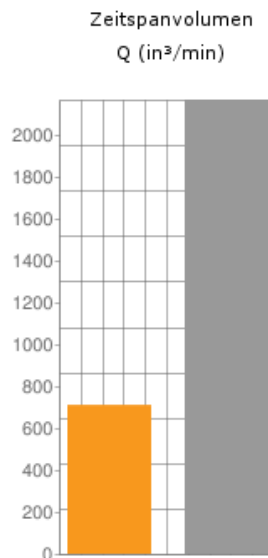
Wettbewerb zu Hoffmann, GW und Ceratizit

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: 247.160.10
Werkstoff: Aluminium kurzspanend

Wettbewerber: höchste Zerspanungsleistung
Art.-Nr.: 247.160.10

Inovatools			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	3		Zähnezahl
ae	12,500	mm	Eingriffsbreite
ap	25,000	mm	Eingriffstiefe
vc	371,20	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	7385	U/min	Drehzahl
fz	0,10400	mm	Vorschub pro Zahn
vf	2304,05	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	720,01696255	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,07495	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück



Rechner			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	3		Zähnezahl
ae	12,5	mm	Eingriffsbreite
ap	25	mm	Eingriffstiefe
vc	750	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	14921	U/min	Drehzahl
fz	0,155	mm	Vorschub pro Zahn
vf	6938,16	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	2.168,17525013	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,11170	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

Art.-Nr. 247 / 1 - Hochleistungszerspanung

[illegible]