

## Technische Daten

Art.-Nr. 253 / 1 - Beispiel Aluminium



### VHM - Schruppfräser NE Typ WR

Art.-Nr. **253**      Zähnezahl **3**



#### Werkzeugdaten



#### Werkzeugempfehlung



#### Einsatzmöglichkeiten



## Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Schruppwerkzeug Typ WR speziell für Aluminium und NE-Metalle.  
Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel, ein grobes Kordelprofil und Innenkühlung mit radialem Austritt.

## Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

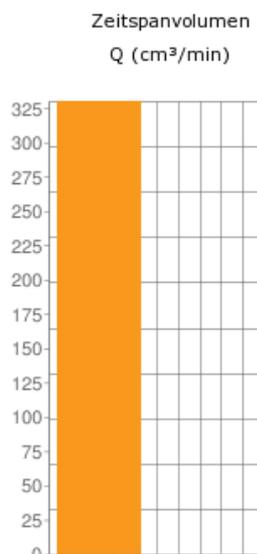
Wettbewerb zu Hoffmann, GW und Ceratizit

## Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **253.160.00**  
Werkstoff: **Aluminium kurzspanend**

Wettbewerber:  
Art.-Nr.:

Inovatools - Besäumen			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	3		Zähnezahl
ae	8,000	mm	Eingriffsbreite
ap	16,000	mm	Einfriefftiefe
vc	480,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	9549	U/min	Drehzahl
fz	0,09000	mm	Vorschub pro Zahn
vf	2578,31	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	330,02369000	cm <sup>3</sup> /min	Zeitspanvolumen
hm	0,05730	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

