

Technische Daten

Art.-Nr. 287 / 1 - Fightmax INOX kurz



VHM - Schaftfräser FIGHTMAX INOX kurz

Art.-Nr. 287 Zähnezahl 4



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Werkzeug für INOX mit neuester Mikrogeometrie, ungleich geteilt, ungleich gedraht und zusätzlich definierter Schneidkantenverrundung.

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

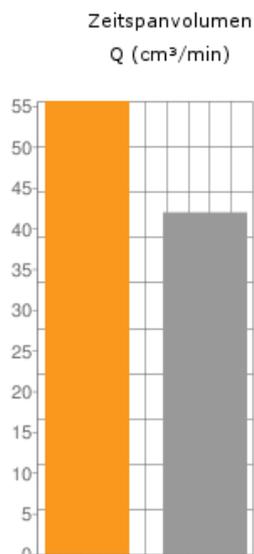
Höchste Standzeit bei moderaten Schnittdaten.

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: 28712010
Werkstoff: Rostfreie Stähle-INOX < 700 N/mm² (< 205 HB)

Wettbewerber:
Art.-Nr.:

Inovatools -			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Eingriffstiefe
vc	140,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	3714	U/min	Drehzahl
fz	0,05200	mm	Vorschub pro Zahn
vf	772,43	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	55,61510331	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,03310	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	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6	mm	Eingriffsbreite
ap	12	mm	Eingriffstiefe
vc	110,01	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	2918	U/min	Drehzahl
fz	0,05000	mm	Vorschub pro Zahn
vf	583,62	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	42,02064000	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,03183	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

