

Technische Daten

Art.-Nr. 288 / 1 - Fightmax INOX



VHM - Schaftfräser FIGHTMAX INOX lang

Art.-Nr. **288** Zähnezahl **4**



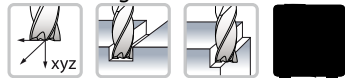
Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

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

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

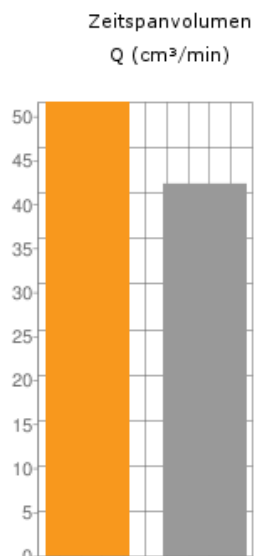
Höchste Standzeit bei moderaten Schnittdaten.

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **28812010**
Werkstoff: **Rostfreie Stähle-INOX < 700 N/mm² (< 205 HB)**

Wettbewerber: **Wettbewerber Europa**
Art.-Nr.:

Inovatools -			
D1	12,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	6,000	mm	Eingriffsbreite
ap	12,000	mm	Eingriffstiefe
vc	130,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	3448	U/min	Drehzahl
fz	0,05200	mm	Vorschub pro Zahn
vf	717,26	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	51,64259593	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,03310	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	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	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,03183	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

