

Technische Daten

Art.-Nr. 408 / 1 - Beispiel Aluminium



VHM - Schaftfräser Starmax NE IK

Art.-Nr.
408

Zähnezahl
4



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Starmax für Aluminium und NE-Metalle. Bedingt auch für Inconel geeignet. Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel und Innenkühlung mit radialem Austritt.

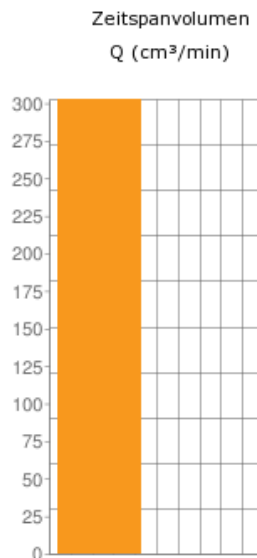
Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

Wettbewerb zu Hoffmann, GW und Ceratizit

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **408.160.00**
Werkstoff: **Aluminium kurzspanend**

Inovatools – Schruppen			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
FL	4		Zähnezahl
ae	16,000	mm	Eingriffsbreite
ap	16,000	mm	Einfriefftiefe
vc	176,78	m/min	Schnittgeschwindigkeit
S	3517	rpm	Drehzahl
fz	0,08409	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1182,93	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	302,82911000	cm³/min	Zeitspanvolumen
Hm	0,05353	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück



Wettbewerber:
Art.-Nr.:

Rechner			
D1		mm	Schneidendurchmesser
FL			Zähnezahl
ae		mm	Eingriffsbreite
ap		mm	Einfriefftiefe
vc		m/min	Schnittgeschwindigkeit
S		rpm	Drehzahl
fz		mm	Vorschub pro Zahn
vf		mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q		cm³/min	Zeitspanvolumen
Hm		mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

Schnittdaten und Einsatzempfehlungen

Art.-Nr. 408 / 1 - Beispiel Aluminium

[illegible][illegible]