

Technische Daten

Art.-Nr. 414 / 1 - Beispiel Aluminium



VHM - Schaftfräser

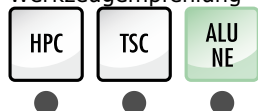
Art.-Nr. 414
Zähnezahl 4



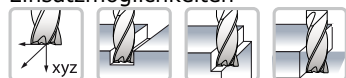
Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Fräser speziell für härteres kurzspanendes Aluminium und NE-Metalle.
Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel. Schneiden und ZrN Beschichtung poliert.

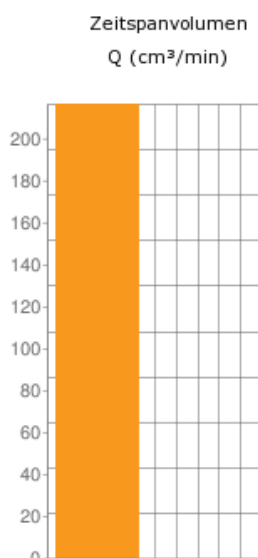
Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

Wettbewerb zu Hoffmann, GW und Ceratizit

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: 414.160.10
Werkstoff: Aluminium Legierungen >8% Si

Inovatools – Besäumen			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	8,000	mm	Eingriffsbreite
ap	16,000	mm	Einfriefftiefe
vc	250,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4974	U/min	Drehzahl
fz	0,08500	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1691,02	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	216,45072260	cm³/min	Zeitspanvolumen
hm	0,05411	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
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		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. 414 / 1 - Beispiel Aluminium

[illegible][illegible]