

Technische Daten

Art.-Nr. 831 / 1 - Beispiel Vergütungsstahl



VHM - Schafffräser Starmax 3G

Art.-Nr. **831** Zähnezahl **4**



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

Highend HPC Fräser für höher legierten Stahl, maximales Zerspanungsvolumen und Stabilität, optimale Bedingungen und Schnittdaten vorausgesetzt. Aufspannung mit DIN6535HB wird empfohlen! Ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel, polierte Hochleistungsschicht, Formnut für bessere Spanabfuhr, stärkerer Kern, insulierter Schaft für erhöhte Haltekraft. Nachfolger von Artikel 731,732,733.

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

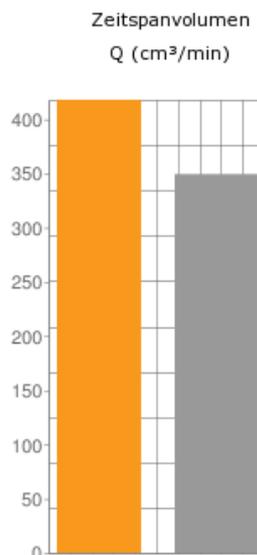
Kein Mitbewerber bekannt.

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **831.160.10**
Werkstoff: **Vergütungsstähle <850 N/mm² (<25 HRC)**

Wettbewerber: **Inovatools**
Art.-Nr.: **831.160.10**

Inovatools – Schruppen			
D1	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	16,000	mm	Eingriffsbreite
ap	16,000	mm	Einfriefftiefe
vc	162,63	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	3236	U/min	Drehzahl
fz	0,12613	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1632,44	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	417,90417000	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,08030	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	16,00	mm	Schneidendurchmesser
z	4		Zähnezahl
ae	8	mm	Eingriffsbreite
ap	16	mm	Einfriefftiefe
vc	230	m/min	Schnittgeschwindigkeit
n	4576	U/min	Drehzahl
fz	0,15	mm	Vorschub pro Zahn
vf	2745,42	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	351,41411435	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
hm	0,09549	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M		€/std	Maschinenstundensatz
K/W		€	Werkzeugkosten
T		min	Werkzeugstandzeit
V		cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb		min	Bearbeitungszeit
€/Ws		€	Kosten Werkstück

