

Technische Daten

Art.-Nr. 731 / 1 - Beispiel Vergütungsstahl



VHM - Schafffräser Starmax

Art.-Nr. **731** Zähnezahl **4**



Werkzeugdaten



Werkzeugempfehlung



Einsatzmöglichkeiten



Einsatzbereiche und Besonderheiten

HPC Bestseller in Vergütungsstähle <1100N/mm² und Gussbearbeitungen.
Ungleiche Teilung und ungleicher Drallwinkel.

Wettbewerbsvorteile und Wirtschaftlichkeit

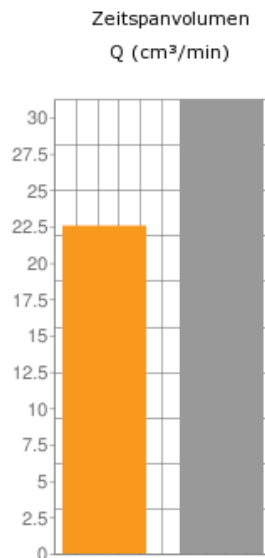
Wettbewerb zu Gühring, Hoffmann, WNT, Precitool, SGS und Widia

Anwendungsbeispiel

Art.-Nr.: **731.060.00**
Werkstoff: **Vergütungsstähle <850 N/mm² (<25 HRC)**

Wettbewerber: **Inovatools**
Art.-Nr.: **731.060.00**

Inovatools – Besäumen			
D1	6,00	mm	Schneidendurchmesser
FL	4		Zähnezahl
ae	3,000	mm	Eingriffsbreite
ap	6,000	mm	Einfriefftiefe
vc	170,00	m/min	Schnittgeschwindigkeit
S	9019	rpm	Drehzahl
fz	0,03500	mm	Vorschub pro Zahn
vf	1262,63	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	22,72732587	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
Hm	0,02228	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	80	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	23	€	Werkzeugkosten
T	90	min	Werkzeugstandzeit
V	48,91	cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb	2,15	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	3,42	€	Kosten Werkstück



Rechner			
D1	6,00	mm	Schneidendurchmesser
FL	4		Zähnezahl
ae	6	mm	Eingriffsbreite
ap	6	mm	Einfriefftiefe
vc	132	m/min	Schnittgeschwindigkeit
S	7003	rpm	Drehzahl
fz	0,031	mm	Vorschub pro Zahn
vf	868,35	mm/min	Vorschubgeschwindigkeit
Q	31,26057730	cm ³ /min	Zeitspanvolumen
Hm	0,01974	mm	mittlere Spanungsdicke
K/M	80	€/std	Maschinenstundensatz
K/W	23	€	Werkzeugkosten
T	60	min	Werkzeugstandzeit
V	576,13	cm ³	Bearbeitungsvolumen
Tb	18,43	min	Bearbeitungszeit
€/Ws	31,64	€	Kosten Werkstück

