

Höhere Standmengen

Eine entscheidende konstruktive Maßnahme zur Steigerung der Standmenge ist die Erhöhung der Spannutenzahl. Bei gleicher Schneidlänge stehen dadurch mehr Fräuserschneiden zur Verfügung. Dadurch wird die Standmenge gesteigert. Welche Spannutenzahl die optimale ist, kann durch eine Schnittwert-Analyse bzw. durch eine Kostenrechnung ermittelt werden. Die Kostenstruktur und Kapazitätsauslastung beim Anwender spielt auch eine entscheidende Rolle.

Die Erhöhung der Spannutenzahl geht aber, gleichbleibenden Fräserdurchmesser vorausgesetzt, zu Lasten der möglichen Nachschliffe.

Fräser mit 20 bis 30 Spannuten und mit einer nutzbaren Zahnlänge für ca. 10 Nachschliffe werden **Vielzahn-Fräser** genannt.

Die Entwicklung der letzten Jahre hat gezeigt, dass in der Mehrzahl der Fälle der Vielzahn-Fräser das am besten geeignete Werkzeug ist.

Longer tool life

A decisive constructive measure to extend the tool life is to increase the number of gashes. While the length of the cutting edge stays the same, more cutting edges will be available. This increases tool life. The optimum number of gashes can be determined by a cutting value analysis and/or a cost calculation. The cost structure and the capacity utilization of the user also play an important part.

Assuming that the hob diameter remains unchanged, however, an increase in the number of gashes reduces the number of possible regrinds.

Hobs with 20 to 30 gashes and a useful tooth length for approximately 10 regrinds are described as **multi-tooth hobs**.

Developments over recent years have shown that in the majority of cases, the multi-tooth hob is the most suitable tool.

Shiftstrategie: Grobshiften Shift strategy: Coarse shifting

