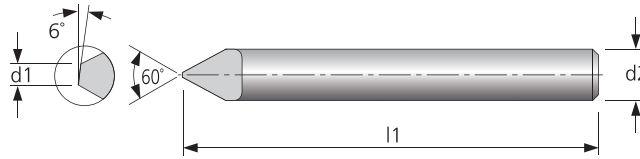


HAM 40-1880
(HAM 462)

超硬刻印ビット

VHM Z 1 0° Nut Werk Norm
Typ N HA
SHRINK FIT



被削材	アルミ 押出材	アルミ 鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm ²	炭素鋼 < 1200 N/mm ²	合金鋼 < 1600 N/mm ²	焼入れ鋼			ステンレス鋼		鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	インコネル ハステロイ	チタン	銅合金	グラファイト 複合材	切削油			
						< 55 HRC	< 60 HRC	< 66 HRC	< 800 N/mm ²	> 800 N/mm ²							ML	MAX	ドライ	AIR
(例)		AC3A AC4A AC4B	SS400 SM400A/B/C SUM22	S35C S45C S55C	SCM440 SCr430				SUS420 SUS430	SUS304 SUS316	FC200 FC300 FC400	FCD400 FCD500 FCD600	インコネル706	Ti-6Al-4V	C1100		ML	MAX	ドライ	AIR
40-1880	●	●	●	●	●						●	●			●	○	●	○	●	●

●最適 ○適合

HAM 40-1880				
被削材	(例)	Ø mm	0,2	0,25
アルミ 押出材		V _c [m/min]	200	200
		f _z [mm]	0,020	0,025
		V _f [mm/min]	4000	5000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	V _c [m/min]	150	150
		f _z [mm]	0,020	0,025
		V _f [mm/min]	4000	5000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
低炭素鋼 < 800 N/mm ²	SS400 SM400A/B/C SUM22	V _c [m/min]	100	100
		f _z [mm]	0,015	0,020
		V _f [mm/min]	3000	4000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
炭素鋼 < 1200 N/mm ²	S35C S45C S55C	V _c [m/min]	80	80
		f _z [mm]	0,015	0,020
		V _f [mm/min]	3000	4000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
合金鋼 < 1600 N/mm ²	SCM440 SCr430	V _c [m/min]	50	50
		f _z [mm]	0,015	0,020
		V _f [mm/min]	3000	4000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
鋳鉄	FC200 FC300 FC400	V _c [m/min]	100	100
		f _z [mm]	0,015	0,020
		V _f [mm/min]	3000	4000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
ダクタイル 鋳鉄	FCD400 FCD500 FCD600	V _c [m/min]	80	80
		f _z [mm]	0,015	0,020
		V _f [mm/min]	3000	4000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
銅合金	C1100	V _c [m/min]	120	120
		f _z [mm]	0,020	0,025
		V _f [mm/min]	4000	5000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000
グラファイト 複合材		V _c [m/min]	80	80
		f _z [mm]	0,015	0,020
		V _f [mm/min]	3000	4000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000