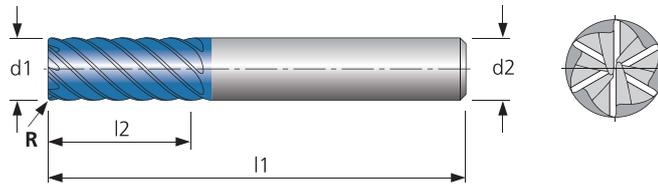


HAM 40-5280 / 5320 超硬エンドミル

W+F VHM Z 6-8 45° rechts Werk Norm
Typ H DIN 6535 HA
Eckradius HSC SHRINK FIT
DIN 6535 HB



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	S5400 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		●		●	●
40-5280						●	●	●									●		●	●
40-5320						●	●	●									●		●	●

●最適 ○適合

HAM 40-5280 / 40-5320

被削材	(例)	Ø mm	6	8	10	12	14	16	18	20	25
焼入れ鋼 < 55 HRC	v_c [m/min]		200	200	200	200	200	200	200	200	200
	f_z [mm]		0,050	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	v_f [mm/min]		3180	3120	3070	3020	2970	2880	3920	4100	3600
	n [1/min]		10600	8000	6400	5300	4500	4000	3500	3200	2500
焼入れ鋼 < 60 HRC	v_c [m/min]		180	180	180	180	180	180	180	180	180
	f_z [mm]		0,050	0,065	0,080	0,100	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	v_f [mm/min]		2850	2810	2740	2880	2710	2590	3580	3710	3310
	n [1/min]		9500	7200	5700	4800	4100	3600	3200	2900	2300
焼入れ鋼 < 66 HRC	v_c [m/min]		100	100	100	100	100	100	100	100	100
	f_z [mm]		0,040	0,060	0,075	0,085	0,090	0,100	0,120	0,120	0,120
	v_f [mm/min]		1270	1440	1440	1380	1240	1200	1730	1540	1250
	n [1/min]		5300	4000	3200	2700	2300	2000	1800	1600	1300

		焼入れ鋼 < 55 HRC	焼入れ鋼 < 60 HRC	焼入れ鋼 < 66 HRC	
	< 2 x D	a_p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
		a_e	0,05 x D	0,03 x D	0,02 x D
		v_c	x 1	x 1	x 1
		f_z	x 1	x 1	x 1
	> 2 x D	a_p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
		a_e	0,05 x D	0,03 x D	0,02 x D
		v_c	x 0,8	x 0,8	x 0,8
		f_z	x 0,8	x 0,8	x 0,8