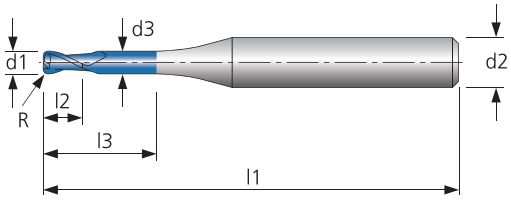
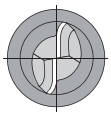
HAM 40-5360
(HAM 417)

超硬ラジアスエンドミル

W+F | VHM | Z 2 | 28° rechts | Werk Norm | Typ H | HA | HSF | Eckradius | HSC | SHRINK FIT | HB





被削材	アルミ押出材	アルミ鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm²	炭素鋼 < 1200 N/mm²	合金鋼 < 1600 N/mm²	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/mm²	> 800 N/mm²							MQL	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					
40-5360			●	●	●	○			○	○	●	●					●		●	●

● 最適　○ 適合

HAM 40-5360

被削材	(例)	Ø mm	0,5	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6
低炭素鋼 < 800 N/mm²	SS400 SM400A/B/C SUM22	v_c [m/min]	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
		f_z [mm]	0,010	0,020	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090
		v_f [mm/min]	1000	2000	2000	2000	3000	2390	2540	2650	2790	2540	2390
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	39800	31800	26500	19900	15900	13300
炭素鋼 < 1200 N/mm²	S35C S45C S55C	v_c [m/min]	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,020	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080
		v_f [mm/min]	1000	1000	2000	2000	1870	2100	1680	1860	1750	1680	1870
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	46700	35000	28000	23300	17500	14000	11700
合金鋼 < 1600 N/mm²	SCM440 SCr430	v_c [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,010	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
		v_f [mm/min]	1000	1000	1000	1000	1700	1270	1530	1700	1590	1520	1270
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	42400	31800	25500	21200	15900	12700	10600
焼入れ鋼 < 55 HRC		v_c [m/min]	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060
		v_f [mm/min]	1000	1000	1000	950	640	960	760	950	950	950	960
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	47700	31800	23900	19100	15900	11900	9500	8000
ステンレス鋼 < 800 N/mm²	SUS420 SUS430	v_c [m/min]	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,010	0,010	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060
		v_f [mm/min]	1000	1000	1000	1000	1530	1140	1370	1150	1140	1150	1140
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	38200	28600	22900	19100	14300	11500	9500
ステンレス鋼 > 800 N/mm²	SUS304 SUS316 (SUS630)	v_c [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,010	0,010	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060
		v_f [mm/min]	1000	1000	800	640	850	640	760	640	640	640	640
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	39800	31800	21200	15900	12700	10600	8000	6400	5300
鋳鉄	FC200 FC300 FC400	v_c [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,020	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080
		v_f [mm/min]	1000	1000	2000	2000	1700	1910	1530	1700	1590	1520	1700
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	42400	31800	25500	21200	15900	12700	10600
ダクタイル鋳鉄	FCD400 FCD500 FCD600	v_c [m/min]	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
		f_z [mm]	0,010	0,010	0,010	0,010	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060
		v_f [mm/min]	1000	1000	1000	950	1270	960	1150	950	950	950	960
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	47700	31800	23900	19100	15900	11900	9500	8000

突き出し量 *projection length*		低炭素鋼 < 800 N/mm²	炭素鋼 < 1200 N/mm²	合金鋼 < 1600 N/mm²	焼入れ鋼 < 55 HRC	ステンレス鋼 < 800 N/mm²	ステンレス鋼 > 800 N/mm²	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄
< 4 x D	a_p	0,1 x D	0,08 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,08 x D	0,05 x D
	a_e	0,5 x D	0,5 x D	0,4 x D	0,35 x D	0,5 x D	0,4 x D	0,5 x D	0,4 x D
	v_c	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1
	f_z	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1	x 1
< 6 x D	a_p	0,08 x D	0,08 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,08 x D	0,05 x D
	a_e	0,45 x D	0,45 x D	0,35 x D	0,3 x D	0,4 x D	0,35 x D	0,4 x D	0,35 x D
	v_c	x 0,95	x 0,95	x 0,95	x 0,95	x 0,95	x 0,95	x 0,95	x 0,95
	f_z	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9
< 8 x D	a_p	0,1 x D	0,08 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,08 x D	0,05 x D
	a_e	0,4 x D	0,4 x D	0,35 x D	0,3 x D	0,4 x D	0,35 x D	0,4 x D	0,35 x D
	v_c	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9	x 0,9
	f_z	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8
> 8 x D	a_p	0,08 x D	0,08 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,07 x D	0,05 x D	0,08 x D	0,05 x D
	a_e	0,4 x D	0,4 x D	0,35 x D	0,3 x D	0,4 x D	0,35 x D	0,4 x D	0,35 x D
	v_c	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8	x 0,8
	f_z	x 0,6	x 0,6	x 0,6	x 0,6	x 0,6	x 0,6	x 0,6	x 0,6