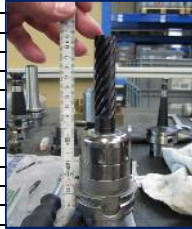


HAM40-1571 エンドミル加工事例

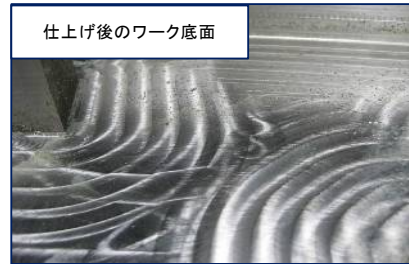
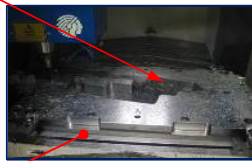
顧客名		材料	C 45	n°	1.1730	材料引張り強さ	650 Nmm ²
challenge:	ポケット加工	加工機	S45C相当 HURON k2x10	connection	HSK 63	冷却	エア
粗加工	<input type="checkbox"/>	断続切削	no <input checked="" type="checkbox"/>	加工機回転数	18 000	1/min	
中間加工	<input checked="" type="checkbox"/>		yes <input type="checkbox"/>	加工機出力		kw	
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

製造メーカー	HAM	HAM	HAM
切削ツール	40-1571	40-1571	40-1571
刃径	Ø 20 mm	Ø 20 mm	Ø 20 mm
刃数	8	8	8
区分	粗加工	仕上げ加工	底面仕上げ
コーティング	TA	TA	TA
切削速度	Vc 100 m/min	105 m/min	100 m/min
回転数	n 1 600 1/min	1 680 1/min	1 600 1/min
テーブル送り	Vf 770 mm/min	420 mm/min	770 mm/min
1刃当たり送り	fz 0.06 mm	0.06 mm	0.06 mm
切り込み深さ	ap 51-68 mm	51-68 mm	0.2 mm
	ae 0.2 mm	leer auf Null	14 mm
突き出し長さ	103 mm	103 mm	103 mm
* 全長	195 mm	195 mm	195 mm
切削量			
CAD/CAM			
加工方法	シンクロナイズ	シンクロナイズ	シンクロナイズ
運転時間	約40分		
刃具寿命			
刃具摩耗	可視摩耗無し		



* 全長はアダプターを含めスピンドルから突出した部分を指します。

〈ユーザーコメント〉
チップの排出が良く、ワークの仕上がりも素晴らしかった。
このツールのパフォーマンスの高さを確認した。



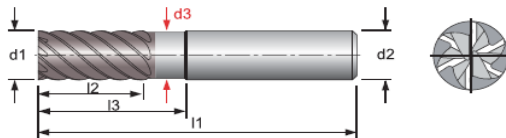
HAM 超硬エンドミル

エンジニアリングデータ

- 不等リードなどの特殊形状
- 低騒音
- TAコーティング

Engineering data

- special geometry with unequal helix
- very smooth running



VHM	Z 6-8	34°-38°-38° rechts	Werk Norm
Typ N		DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
HSC		SHRINK FIT	

被削材	アルミ	アルミ >9% Si	スチール <800 N/mm ²	スチール <1200 N/mm ²	スチール <1600 N/mm ²	スチール <55 HRC	スチール <60 HRC	スチール <66 HRC	ステン <800 N/mm ²	ステン >800 N/mm ²	FC	FCD	超耐熱鋼	チタン	銅 弁鉄	グラフアイト FRP	ミスト	max	ナシ	AIR
40-1571	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

● 最適 ○ 適合