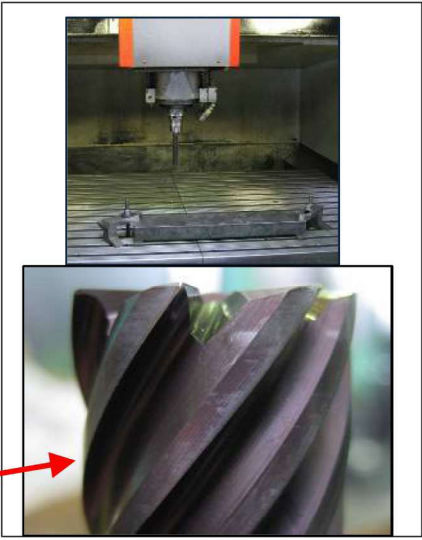
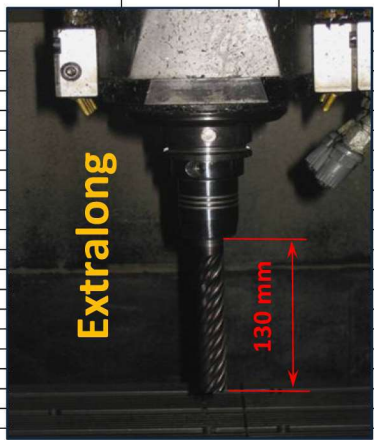


# HAM40-1571 エンドミル加工事例

顧客名		材料	St 52 / 3	n°	1.0050	材料引っ張り強さ	510-610 N/mm <sup>2</sup>
課題	ワーク側面エッジング・ミーリング	加工機	STKR490相当 Hermle C1200 V	アダプター	HSK 63	冷却	MM
粗加工	<input type="checkbox"/>	断続切削	no <input type="checkbox"/>	回転数	12 000 1/min	加工機出力	kw
中間加工	<input type="checkbox"/>	yes	<input checked="" type="checkbox"/>				
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

製造メーカー	HAM Precision
切削ツール	40-1571
刃径	mm Ø 20 mm
刃数	Z 8
コーティング	TA
切削速度	Vc 188.4 m/min
回転数	n 3 000 1/min
テーブル送り	f 800 mm/min
1刃当たり送り	fz 0.033 mm
切り込み深さ	ap 100 mm
	ae 0.3 mm
* 突き出し長さ	約 130 mm
* 全長	210 mm
切削量	
CAD/CAM	
加工方法	
加工時間	120 分
刃具寿命	
刃具摩耗	可視摩耗無し



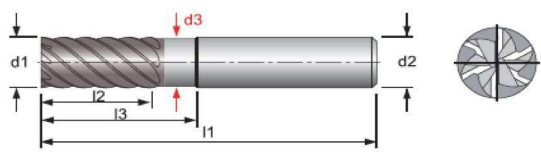
\*「突き出し長さ」は、アダプターからの刃具の突き出し長さを指します。  
 「全長」はアダプターも含めたスピンドルからの突き出し長さを指します。  
 <ユーザーコメント>  
 2時間の加工後にも刃の損傷や摩耗は見られない。  
 このようなツールは見たことが無い。



## 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	14°-35°-36° Facute	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 <sup>2</sup>	スチール <1200 N/mm <sup>2</sup>	スチール <1600 N/mm <sup>2</sup>	スチール <55 HRC	スチール <60 HRC	スチール <66 HRC	ステン <800 N/mm <sup>2</sup>	ステン >800 N/mm <sup>2</sup>	FC	FCD	超硬 熱間	チタン	銅 非鉄	グラフ アイト FRP	ミスト	冷却	ナシ	AIR
40-1571	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

● 最適 ○ 適合