

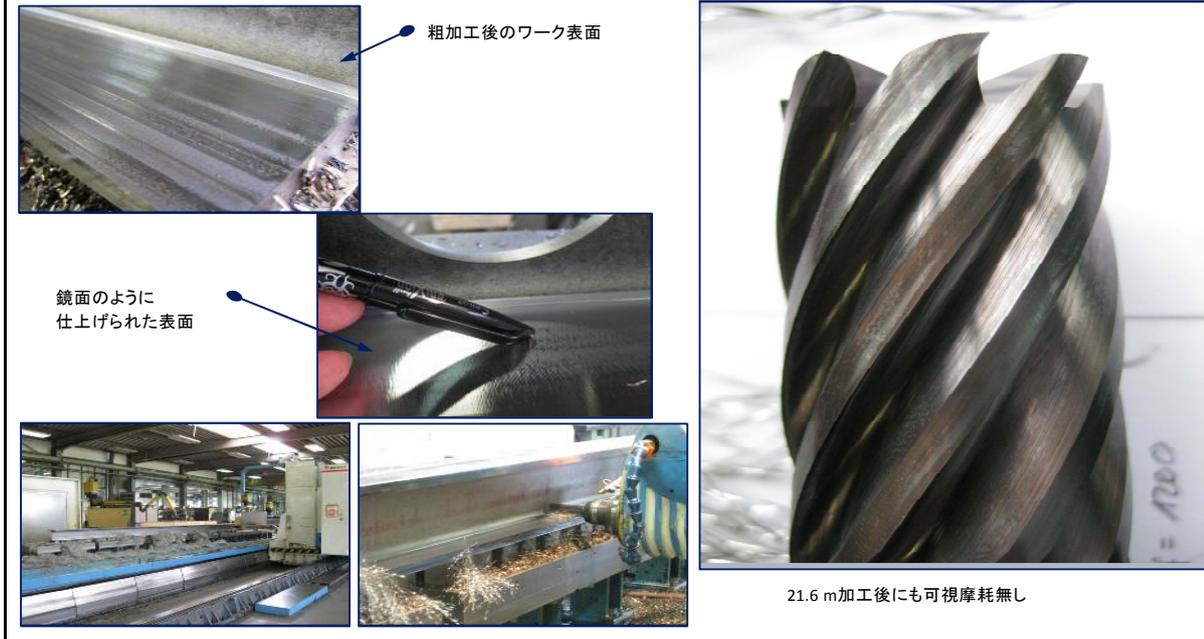
# HAM40-1571 エンドミル加工事例

顧客名		材料	St 37	n°	1.0037	材料の引っ張り強さ	310-510 Nmm <sup>2</sup>
課題	平滑処理	加工機	一般構造用鋼	アダプター	SK 50	冷却	エア
粗加工	<input type="checkbox"/>	interrupted cut	no <input checked="" type="checkbox"/>	回転数		1/min	
中間加工	<input type="checkbox"/>	yes	<input type="checkbox"/>	加工機出力		kw	
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

刃具製造メーカー	HAM			
切削ツール	40-1571			
刃径	mm ∅ 32 mm			
刃数	Z 8			
コーティング	Test 1	Test 2	Test 3	Test 4
	TA			
切削速度	Vc 75.36 m/min	100.48 m/min	200.96 m/min	301.44 m/min
回転数	n 750 1/min	1 000 1/min	2 000 1/min	3 000 1/min
テーブル送り	Vf 1 200 mm/min	1 200 mm/min	1 500 mm/min	1 800 mm/min
1刃当たり送り	fz 0.208 mm	0.15 mm	0.094 mm	0.075 mm
切り込み深さ	ap 75 mm			
	ae 0.2 mm			
* 突き出し長さ	100 mm			
* 全長	約180 mm			
CAD/CAM	シンクロナイズ			
加工方法				
加工時間				
加工距離	21.6 m			
刃具摩耗	可視摩耗無し			

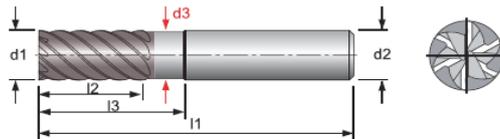
\*「突き出し長さ」は、アダプターからの刃具の突き出し長さを  
「全長」はアダプターも含めたスピンドルからの突き出し長さを指します。  
<ユーザーコメント>  
Test1からstep by stepで最適条件を求めたところ、Test 3の条件が最も適している、との結果が得られた。ワークの仕上がりと排出チップも完全な状態である。



## 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°-35°-30° 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 <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 熱鋼	チタン	銅 銅鉄	グラフ アイト FRP	ミスト	max.	ナシ	AIR
40-1571	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○

● 最適 ○ 適合