

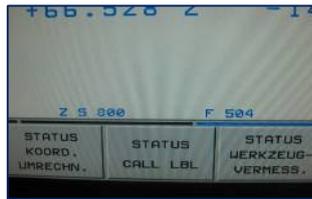
# HAM40-1571 エンドミル加工事例

顧客名		材料	40 CrMnMoS 8 6	n°	1.2312	材料引っぱり強さ	1100 Nmm <sup>2</sup>
課題	仕上げ	加工機	DMC100 V hi-dyn	アダプター	SK 40	冷却	エア
粗加工	<input type="checkbox"/>	連続切削	no <input type="checkbox"/> yes <input checked="" type="checkbox"/>	回転数			
中間加工	<input type="checkbox"/>						
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>			機械出力			

刃具メーカー	HAM	
切削ツール	40-1571	
刃径	mm Ø 25 mm	
刃数	Z 8	
コーティング	TA	
	粗加工	仕上げ加工
切削速度	Vc 62.8 m/min	
回転数	n 800 1/min	
テーブル送り	500mm/min	300mm/min
1刃当たり送り	fz 0.078 mm	0.046 mm
切り込み深さ	ap 75mm	147mm
	ae 0.1mm	clear
* 突き出し長さ	約 175 mm	
* 全長	約 275 mm	
切削量		
CAD/CAM		
加工方法	シンクロナイズ	
加工時間	約20分	
刃具寿命		
刃具摩耗	可視摩耗無し	



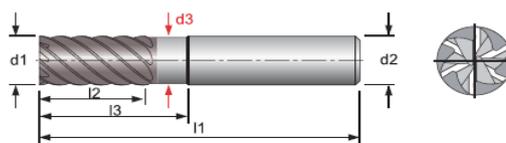
\*「突き出し長さ」は、アダプターからの刃具の突き出し長さを  
「全長」はアダプターも含めたスピンドルからの突き出し長さを指します。  
<ユーザーコメント>  
ワーク加工面の美しさは驚異的だ。  
これほどの突き出し長さで、これだけの品質が出せるツールはない。



## 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° RELIEF	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	max.	ナシ	AIR
40-1571	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

● 最適 ○ 適合