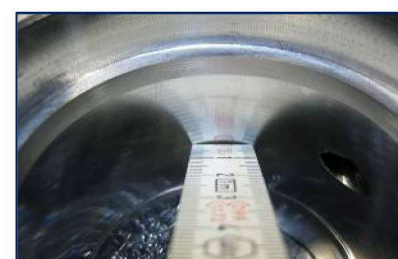


HAM40-1571 エンドミル加工事例

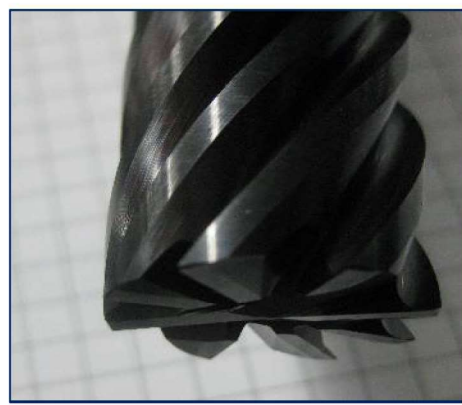
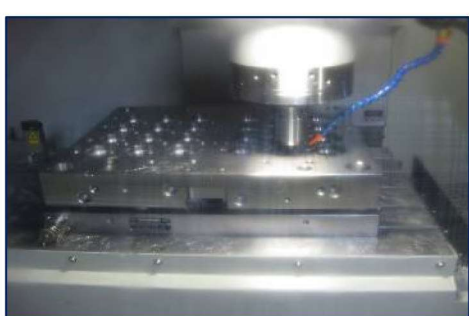
顧客名		材料	X33CrS16	n°	1.2085	材料引っ張り強さ	950-1100
課題	マグネットチャックを用いた穴仕上げ加工	加工機	工具鋼 Quaser MF 184 P	アダプター	SK40 BigPlus	冷却	Nmm ² エア
粗加工	<input type="checkbox"/>	断続切削	no	加工機回転数	12 000	1/min	
中間加工	<input checked="" type="checkbox"/>	yes	<input checked="" type="checkbox"/>	加工機出力		kw	
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

製造メーカー	HAM	
切削ツール	40-1571	
刃径	mm Ø 20 mm	
刃数	Z 8	
コーティング	TA	
加工種類	中間加工	仕上げ加工
切削速度	Vc	47.1 m/min
回転数	n	750 1/min
テーブル送り	Vf	400 mm/min 150 mm/min
1刃当たり送り	fz	0.089 mm 0.033 mm
切り込み深さ	ap	9-38mm
	ae	0.1mm "air cut"
突き出し長さ		約 65 mm
*全長		約 185 mm
CAD/CAM	シンクロナイズ	
切削方法	加工時間 2分30秒/ワーク(合計約60分)	
刃具寿命	可視摩耗無し	



* 全長はアダプターも含めアダプターから突出した部分を指します。

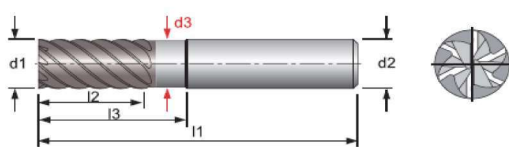
<ユーザーコメント>
ワーク加工壁の平行度は0.01mmであった。
切削面は非常に美しかった。



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° 30' 30' rechta	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	超群 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