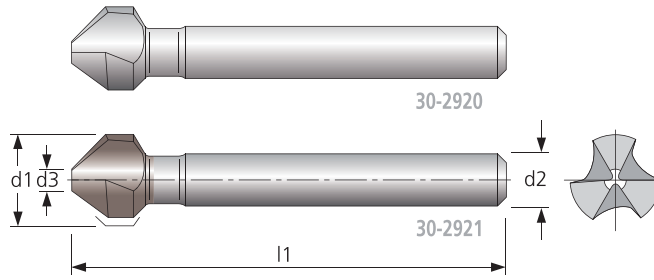


HAM 30-2920
(HAM 337)

超硬3枚刃カウンタースイック

VHM Z3 0° Nut DIN 335 C
Typ Werk 90° HA



被削材	アルミ 押出材	アルミ 鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm²	炭素鋼 < 1200 N/mm²	合金鋼 < 1600 N/mm²	焼入れ鋼			ステンレス鋼		鋳鉄	タクトイル 鋳鉄	インコネル ハステロイ	チタン	銅合金	グラファイト 複合材	切削油			
						< 55 HRC	< 60 HRC	< 66 HRC	< 800 N/mm²	> 800 N/mm²							ML	MAX	ドライ	AIR
(例)		AC3A AC4A AC4B	SS400 SM400A/B/C SUM22	S35C S45C S55C	SCM440 SCr430				SUS420 SUS430	SUS304 SUS316	FC200 FC300 FC400	FCD400 FCD500 FCD600	インコネル706	Ti-6Al-4V	C1100		ML	MAX	ドライ	AIR
30-2920	●	●	○	○	●				○	○	●	●	○	○	○	○	●	●	○	○
30-2921	○	○	●	●	●	●	○		○	○	●	●	○	○	○	○	●	●	○	○

●最適 ○適合

HAM 30-2920* / 30-2921

* ノンコート HAM 30-2920: $v_c \times 0,9$ (ca.)
* uncoated tools HAM 30-2920: $v_c \times 0,9$ (ca.)

被削材	(例)	Ø mm	6,3	8,3	10,4	12,4	15	16,5	20,5	25	31
アルミ 押出材		v_c [m/min]	150	150	150	150	150	150	150	150	150
		f [mm/U]	0,170	0,180	0,190	0,200	0,210	0,220	0,230	0,240	0,250
		v_f [mm/min]	1290	1040	870	780	670	640	530	460	380
		n [1/min]	7600	5800	4600	3900	3200	2900	2300	1900	1500
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	v_c [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120	120
		f [mm/U]	0,150	0,160	0,180	0,190	0,200	0,210	0,220	0,230	0,240
		v_f [mm/min]	920	740	670	590	500	480	420	350	290
		n [1/min]	6100	4600	3700	3100	2500	2300	1900	1500	1200
低炭素鋼 < 800 N/mm²	SS400 SM400A/B/C SUM22	v_c [m/min]	55	55	55	55	55	55	55	55	55
		f [mm/U]	0,120	0,130	0,140	0,160	0,170	0,180	0,190	0,200	0,210
		v_f [mm/min]	340	270	240	220	200	200	170	140	130
		n [1/min]	2800	2100	1700	1400	1200	1100	900	700	600
炭素鋼 < 1200 N/mm²	S35C S45C S55C	v_c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50	50
		f [mm/U]	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160
		v_f [mm/min]	200	170	150	140	130	130	110	90	80
		n [1/min]	2500	1900	1500	1300	1100	1000	800	600	500
合金鋼 < 1600 N/mm²	SCM440 SCr430	v_c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25	25
		f [mm/U]	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
		v_f [mm/min]	70	60	60	50	50	50	40	40	40
		n [1/min]	1300	1000	800	600	500	500	400	300	300
焼入れ鋼 < 55 HRC		v_c [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35	35
		f [mm/U]	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080
		v_f [mm/min]	50	50	50	50	40	40	40	30	30
		n [1/min]	1800	1300	1100	900	700	700	500	400	400
焼入れ鋼 < 60 HRC		v_c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25	25
		f [mm/U]	0,020	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070
		v_f [mm/min]	30	30	30	30	30	30	20	20	20
		n [1/min]	1300	1000	800	600	500	500	400	300	300
ステンレス鋼 < 800 N/mm²	SUS420 SUS430	v_c [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35	35
		f [mm/U]	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
		v_f [mm/min]	90	80	80	70	60	70	60	50	50
		n [1/min]	1800	1300	1100	900	700	700	500	400	400
ステンレス鋼 > 800 N/mm²	SUS304 SUS316 (SUS630)	v_c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25	25
		f [mm/U]	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080
		v_f [mm/min]	40	40	40	30	30	30	30	20	20
		n [1/min]	1300	1000	800	600	500	500	400	300	300
鋳鉄	FC200 FC300 FC400	v_c [m/min]	40	40	40	40	40	40	40	40	40
		f [mm/U]	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160
		v_f [mm/min]	160	140	120	110	100	100	80	80	60
		n [1/min]	2000	1500	1200	1000	800	800	600	500	400
タクトイル 鋳鉄	FCD400 FCD500 FCD600	v_c [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35	35
		f [mm/U]	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
		v_f [mm/min]	90	80	80	70	60	70	60	50	50
		n [1/min]	1800	1300	1100	900	700	700	500	400	400

HAM 30-2920* / 30-2921		* ノンコート HAM 30-2920: $v_c \times 0,9$ (ca.) * <i>uncoated tools</i> HAM 30-2920: $v_c \times 0,9$ (ca.)									
被削材	(例)	Ø mm	6,3	8,3	10,4	12,4	15	16,5	20,5	25	31
インコネル ハステロイ	インコネル706	v_c [m/min]	20	20	20	20	20	20	20	20	20
		f [mm/U]	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080
		v_f [mm/min]	30	30	30	30	20	20	20	20	20
		n [1/min]	1000	800	600	500	400	400	300	300	200
チタン	Ti-6Al-4V	v_c [m/min]	20	20	20	20	20	20	20	20	20
		f [mm/U]	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160
		v_f [mm/min]	80	70	60	60	50	50	40	50	30
		n [1/min]	1000	800	600	500	400	400	300	300	200
銅合金	C1100	v_c [m/min]	85	85	85	85	85	85	85	85	85
		f [mm/U]	0,120	0,130	0,140	0,160	0,170	0,180	0,190	0,200	0,210
		v_f [mm/min]	520	430	360	350	310	290	250	220	190
		n [1/min]	4300	3300	2600	2200	1800	1600	1300	1100	900
グラファイト 複合材		v_c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50	50
		f [mm/U]	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,130
		v_f [mm/min]	130	110	110	100	100	100	90	70	70
		n [1/min]	2500	1900	1500	1300	1100	1000	800	600	500