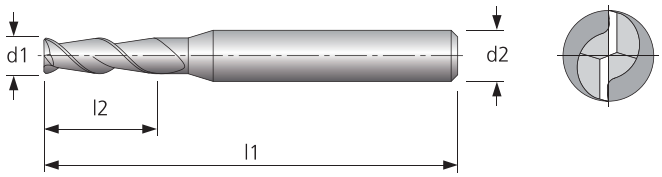
HAM 40-1080
(HAM 410)

超硬エンドミル

VHM | Z 2 | 45° rechts | DIN 6527 | Typ W | HA | SHRINK FIT



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	ダクタイル鋳鉄	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							MQL	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					
40-1080	●	●							○	○					●	○	●	●	○	○

● 最適　○ 適合

HAM 40-1080

被削材	(例)	Ø mm	0,3	0,4 – 1	1,2 – 3
アルミ押出材		v_c [m/min]	330	330	330
		f_z [mm]	0,009	0,015	0,020
		v_f [mm/min]	900	1500	2000
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000
アルミ鋳物	AC3A AC4A AC4B	v_c [m/min]	265	265	265
		f_z [mm]	0,008	0,013	0,017
		v_f [mm/min]	800	1300	1430
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	42200
ステンレス鋼 < 800 N/mm²	SUS420 SUS430	v_c [m/min]	70	70	70
		f_z [mm]	0,005	0,008	0,010
		v_f [mm/min]	500	510	220
		n [1/min]	min. 50000	31800	11100
ステンレス鋼 > 800 N/mm²	SUS304 SUS316 (SUS630)	v_c [m/min]	50	50	50
		f_z [mm]	0,003	0,005	0,007
		v_f [mm/min]	300	230	110
		n [1/min]	min. 50000	22700	8000
銅合金	C1100	v_c [m/min]	200	200	200
		f_z [mm]	0,009	0,015	0,020
		v_f [mm/min]	900	1500	1270
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	31800
グラファイト複合材		v_c [m/min]	170	170	170
		f_z [mm]	0,008	0,012	0,016
		v_f [mm/min]	800	1200	870
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	27100

		アルミ押出材	アルミ鋳物	ステンレス鋼 < 800 N/mm²	ステンレス鋼 > 800 N/mm²	銅合金	グラファイト複合材
	a_p	0,5 x D	0,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	0,5 x D	0,5 x D
	a_e	1 x D	1 x D	1 x D	1 x D	1 x D	1 x D
	a_p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
	a_e	0,1 x D	0,1 x D	0,1 x D	0,1 x D	0,1 x D	0,1 x D
	v_c	x 1,1	x 1,1	x 1,1	x 1,1	x 1,1	x 1,1
	f_z	x 1,3	x 1,3	x 1,3	x 1,3	x 1,3	x 1,3