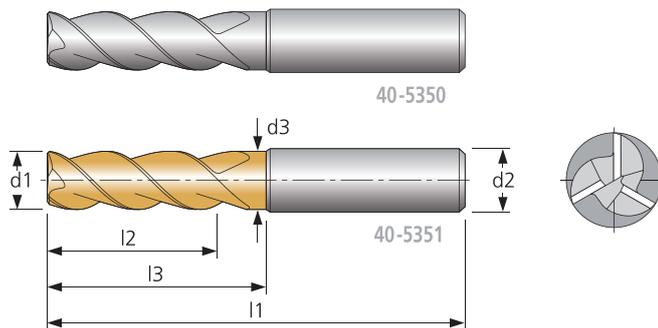


HAM 40-5350

超硬エンドミル

VHM Z3 45° rechts Werk Norm
 Typ W DIN 6535 HA
 HSF HSC HPC SHRINK FIT
 DIN 6535 HB



被削材	アルミ 押出材	アルミ 鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm ²	炭素鋼 < 1200 N/mm ²	合金鋼 < 1600 N/mm ²	焼入れ鋼			ステンレス鋼		鋳鉄	タタイル 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/mm ²	> 800 N/mm ²							MLQ	MAX	ドライ	AIR
(例)		AC3A AC4A AC4B	S5400 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		○	●	○	○
40-5350	●	●													●		○	●	○	○
40-5351	●	●													●		○	●	○	○

●最適 ○適合

HAM 40-5350* / 40-5351

* ノンコート HAM 40-5350: $v_c \times 0,5$ (ca.)
 * uncoated tools HAM 40-5350: $v_c \times 0,5$ (ca.)

外形ミーリング periphery milling		Ø mm	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
被削材	(例)											
	アルミ 押出材	v_c [m/min]	180	250	300	350	400	400	400	400	400	400
		f_z [mm]	0,040	0,045	0,050	0,060	0,070	0,130	0,180	0,250	0,310	0,310
		v_f [mm/min]	2290	2690	2870	3350	3340	4950	5720	6000	5950	5950
n [1/min]		19100	19900	19100	18600	15900	12700	10600	8000	6400	6400	
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	v_c [m/min]	180	250	300	350	400	400	400	400	400	
	f_z [mm]	0,040	0,045	0,050	0,060	0,070	0,130	0,180	0,250	0,310	0,310	
	v_f [mm/min]	2290	2690	2870	3350	3340	4950	5720	6000	5950	5950	
	n [1/min]	19100	19900	19100	18600	15900	12700	10600	8000	6400	6400	
銅合金	C1100	v_c [m/min]	180	250	300	350	400	400	400	400	400	
	f_z [mm]	0,050	0,060	0,080	0,090	0,120	0,150	0,210	0,270	0,330	0,330	
	v_f [mm/min]	2870	3580	4580	5020	5720	5720	6680	6480	6340	6340	
	n [1/min]	19100	19900	19100	18600	15900	12700	10600	8000	6400	6400	

スロットミーリング slot milling		Ø mm	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
被削材	(例)											
	アルミ 押出材	v_c [m/min]	160	200	250	250	300	300	300	300	300	300
		f_z [mm]	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070	0,120	0,170	0,240	0,300	0,300
		v_f [mm/min]	1790	1910	2150	2000	2500	3420	4080	4320	4320	4320
n [1/min]		17000	15900	15900	13300	11900	9500	8000	6000	4800	4800	
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	v_c [m/min]	160	200	250	250	300	300	300	300	300	
	f_z [mm]	0,040	0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,170	0,240	0,300	0,300	
	v_f [mm/min]	2040	2390	3340	3190	3570	3420	4080	4320	4320	4320	
	n [1/min]	17000	15900	15900	13300	11900	9500	8000	6000	4800	4800	
銅合金	C1100	v_c [m/min]	160	200	200	200	200	200	200	200	200	
	f_z [mm]	0,045	0,055	0,075	0,085	0,110	0,140	0,200	0,260	0,320	0,320	
	v_f [mm/min]	2300	2620	2860	2700	2640	2690	3180	3120	3070	3070	
	n [1/min]	17000	15900	12700	10600	8000	6400	5300	4000	3200	3200	

		l3 = 短 /short	l3 = 長 /long
外形ミーリング periphery milling	a_p	1 x D	1 x D
	a_e	0,3 x D	0,3 x D
	v_c	x 1	x 0,7
	f_z	x 1	x 0,85
スロットミーリング slot milling	a_p	1 x D	1 x D
	a_e	1 x D	1 x D
	v_c	x 1	x 0,65
	f_z	x 1	x 0,7