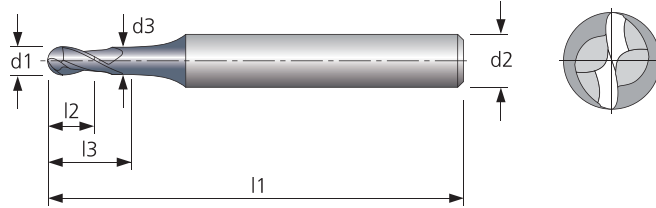


HAM 40-5880

超硬ボールエンドミル

W+F VHM Z 2 35° rechts Werk Norm  
 Typ W DIN 6535 HA  
 HSC SHRINK FIT



被削材	アルミ 押出材	アルミ 鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm <sup>2</sup>	炭素鋼 < 1200 N/mm <sup>2</sup>	合金鋼 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	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/mm <sup>2</sup>	> 800 N/mm <sup>2</sup>							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		●	○	●	
40-5880																				

● 最適 ○ 適合

HAM 40-5880

被削材	(例)	Ø mm	0,2				0,3			0,4			0,5		
			l3 mm	0,5	1,5	1	2	3	2	3	4	3	5	8	
グラファイト 複合材		v <sub>c</sub> [m/min]	780	625	625	780	625	545	780	625	545	715	585	470	
			f <sub>z</sub> [mm]	0,008	0,007	0,006	0,011	0,008	0,006	0,017	0,014	0,008	0,022	0,018	0,011
			v <sub>f</sub> [mm/min]	840	700	560	1120	840	560	1680	1400	840	2240	1820	1120
			n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

被削材	(例)	Ø mm	0,6				0,8			1					
			l3 mm	3	5	8	4	6	8	10	6	10	14	18	24
グラファイト 複合材		v <sub>c</sub> [m/min]	780	625	470	780	625	545	470	715	545	495	430	390	
			f <sub>z</sub> [mm]	0,028	0,024	0,015	0,035	0,031	0,028	0,021	0,042	0,032	0,025	0,018	0,013
			v <sub>f</sub> [mm/min]	2800	2380	1540	3500	3080	2800	2100	4200	3220	2520	1820	1260
			n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

被削材	(例)	Ø mm	1,2					1,5					
			l3 mm	6	10	14	18	24	6	10	14	18	24
グラファイト 複合材		v <sub>c</sub> [m/min]	780	625	545	495	430	780	715	625	545	495	
			f <sub>z</sub> [mm]	0,049	0,042	0,031	0,025	0,017	0,056	0,042	0,036	0,031	0,025
			v <sub>f</sub> [mm/min]	4900	4200	3080	2520	1680	5600	4200	3640	3080	2520
			n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

被削材	(例)	Ø mm	2					2,5				
			l3 mm	6	10	14	18	24	30	10	20	30
グラファイト 複合材		v <sub>c</sub> [m/min]	780	780	715	625	545	495	780	780	625	545
			f <sub>z</sub> [mm]	0,070	0,063	0,056	0,049	0,039	0,028	0,070	0,056	0,039
			v <sub>f</sub> [mm/min]	7000	6300	5600	4900	3920	2800	7000	5600	3920
			n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

被削材	(例)	Ø mm	3					4							
			l3 mm	6	10	14	18	24	30	10	14	18	24	30	
グラファイト 複合材		v <sub>c</sub> [m/min]	780	780	780	715	625	545	780	780	780	715	625		
			f <sub>z</sub> [mm]	0,084	0,070	0,063	0,056	0,049	0,042	0,084	0,077	0,070	0,063	0,056	
			v <sub>f</sub> [mm/min]	8400	7000	6300	5600	4900	4200	8400	7700	7000	6300	5570	
			n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	49700

被削材	(例)	Ø mm	5				6					
			l3 mm	10	20	30	40	12	20	30	40	50
グラファイト 複合材		v <sub>c</sub> [m/min]	780	780	715	625	780	780	780	715	624	
			f <sub>z</sub> [mm]	0,112	0,098	0,077	0,053	0,126	0,115	0,098	0,078	0,056
			v <sub>f</sub> [mm/min]	11130	9740	7010	4230	10430	9510	8110	5940	3710
			n [1/min]	49700	49700	45500	39800	41400	41400	41400	37900	33100

被削材	例	a <sub>p</sub>	▽		▽▽	
			a <sub>e</sub>	0,5 x D	0,5 x D	0,1 x D
< 4 x D	[mm]	a <sub>p</sub>	0,5 x D	0,5 x D	0,5 x D	0,5 x D
		a <sub>e</sub>	0,1 x D	0,05 x D	0,1 x D	0,05 x D
< 8 x D	[mm]	a <sub>p</sub>	0,5 x D	0,5 x D	0,5 x D	0,5 x D
		a <sub>e</sub>	0,1 x D	0,05 x D	0,1 x D	0,05 x D
< 12 x D	[mm]	a <sub>p</sub>	0,4 x D	0,4 x D	0,4 x D	0,4 x D
		a <sub>e</sub>	0,1 x D	0,05 x D	0,1 x D	0,05 x D
> 12 x D	[mm]	a <sub>p</sub>	0,3 x D	0,3 x D	0,3 x D	0,3 x D
		a <sub>e</sub>	0,1 x D	0,05 x D	0,1 x D	0,05 x D