

HAM40-1571エンドミル 加工事例

顧客名		材料	X155 CrVMo 121	N°	1.2379	材料硬度	58-60 HRC
課題	切削幅65mmのハードミーリング	加工機	POS mill	アダプター	SK 40	冷却	エア
粗加工	<input type="checkbox"/>	連続切削	no <input checked="" type="checkbox"/>	回転数	10 000	加工機出力	
中間加工	<input type="checkbox"/>						
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

製造メーカー	HAM	切削ツール	40-1571
径	mm	径	Ø 20 mm
刃数	Z	刃数	8
コーティング	TA		
切削速度	Vc	25.12 m/min	
回転数	n	400 1/min	
テーブル送り	Vf	160 mm/min	
1刃当たり送り	fz	0.05 mm	
切り込み深さ	ap	65 mm	
	ae	0.05 mm	
*突き出し長さ		約 82 mm	
*全長		約 145 mm	
切削量			
CAD/CAM			
加工方法		シンクロナイズ	
加工時間		90 分	
刃具寿命			
刃具摩耗		非常に軽微	

*「突き出し長さ」は、アダプターからの刃具の突き出し長さを
「全長」はアダプターも含めたスピンドルからの突き出し長さを指します。

<結果> 加工部の平行度0.01mm



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°-35°-36° rechte	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/mm²	スチール <1200 N/mm²	スチール <1600 N/mm²	スチール <55 HRC	スチール <60 HRC	スチール <66 HRC	ステン <800 N/mm²	ステン >800 N/mm²	FC	FCD	超耐熱鋼	チタン	銅 非鉄	グラフアイト FRP	ミスト	max.	ナシ	AIR
40-1571	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

● 最適 ○ 適合