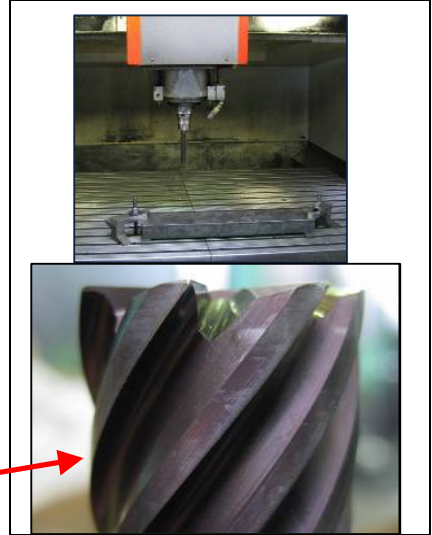
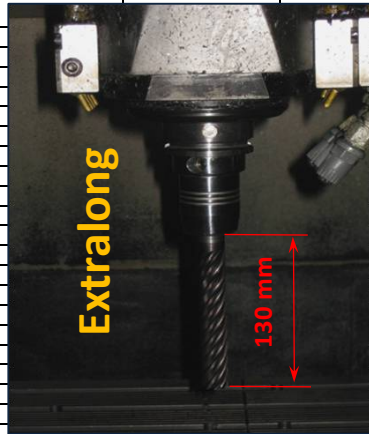


HAM40-1571 エンドミル加工事例

顧客名		材料	St 52 / 3	n°	1.0050	材料引張り強さ	510-610 N/mm ²
課題	ワーク側面エッジング・ミーリング	加工機	STKR490相当 Hermle C1200 V	アダプター	HSK 63	冷却	MM
粗加工	<input type="checkbox"/>	断続切削	no <input type="checkbox"/>	回転数	12 000	加工機出力	kw
中間加工	<input type="checkbox"/>	yes	<input checked="" type="checkbox"/>				
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

製造メーカー		
切削ツール	40-1571	
刃径	Ø 20 mm	
刃数	Z 8	
コーティング	TA	
切削速度	Vc 188.4 m/min	
回転数	n 3 000 1/min	
テーブル送り	f 800 mm/min	
1刃当たり送り	fz 0.033 mm	
切り込み深さ	ap 60 mm	
	ae 0.3 mm	
* 突き出し長さ	約 130 mm	
* 全長	210 mm	
切削量		
CAD/CAM		
加工方法		
加工時間	120 分	
刃具寿命		
刃具摩耗	可視摩耗無し	



*1 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指します。
「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。

<ユーザーコメント>

2時間の加工後にも刃の損傷や摩耗は見られない。
このようなツールは見たことが無い。

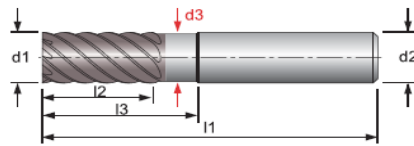


HAM 超硬エンドミル

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/mm ²	スチール < 1200 N/mm ²	スチール < 1600 N/mm ²	スチール < 55 HRC	スチール < 60 HRC	スチール < 66 HRC	ステン < 800 N/mm ²	ステン > 800 N/mm ²	FC	FCD	超硬 熟鋼	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