

HAM 40-1961

Vollhartmetall-Entgrat- und Fasfräser solid carbide deburring and chamfering mill

VHM

Z 4

8° rechts

Werk Norm

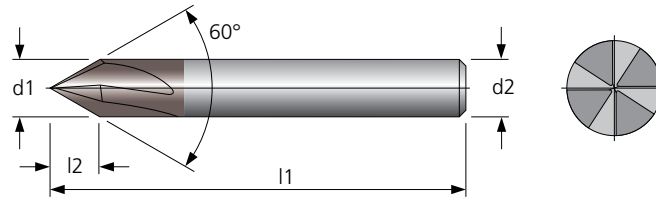
Typ N

60°

DIN 6535 HA

SHRINK FIT

DIN 6535 HB



Material	Alu Knet-leg.	Alu Guss-leg.	Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE-Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
40-1961	●	●	●	●	●	○			●	●	●	●	○	○	●	○	●	●	●	●

● sehr gut geeignet / very suitable ○ bedingt geeignet / limited suitable

HAM 40-1961

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	4	6	8	10	12
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	300	300	300	300	300
	f _z [mm]	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	5740	4450	3810	3800	3840
	n [1/min]	23900	15900	11900	9500	8000
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	250	250	250	250	250
	f _z [mm]	0,048	0,056	0,065	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	3820	2980	2570	2560	2640
	n [1/min]	19900	13300	9900	8000	6600
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	180	180	180	180	180
	f _z [mm]	0,050	0,060	0,070	0,080	0,080
	v _f [mm/min]	2860	2280	2020	1820	1540
	n [1/min]	14300	9500	7200	5700	4800
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	150	150	150	150	150
	f _z [mm]	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
	v _f [mm/min]	1430	1280	1200	1150	960
	n [1/min]	11900	8000	6000	4800	4000
Stahl < 1600 N/mm²	v _c [m/min]	125	125	125	125	125
	f _z [mm]	0,025	0,030	0,040	0,050	0,050
	v _f [mm/min]	990	790	800	800	660
	n [1/min]	9900	6600	5000	4000	3300
Stahl < 55 HRC	v _c [m/min]	90	90	90	90	90
	f _z [mm]	0,020	0,026	0,033	0,040	0,040
	v _f [mm/min]	570	500	470	460	380
	n [1/min]	7160	4770	3580	2860	2380
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	100	100	100	100	100
	f _z [mm]	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050
	v _f [mm/min]	640	530	480	510	540
	n [1/min]	8000	5300	4000	3200	2700
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	70	70	70	70	70
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040
	v _f [mm/min]	340	300	280	260	300
	n [1/min]	5600	3700	2800	2200	1900
GG	v _c [m/min]	170	170	170	170	170
	f _z [mm]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080
	v _f [mm/min]	2160	1800	1630	1510	1440
	n [1/min]	13500	9000	6800	5400	4500
GGG	v _c [m/min]	150	150	150	150	150
	f _z [mm]	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060
	v _f [mm/min]	1430	1280	1200	1150	960
	n [1/min]	11900	8000	6000	4800	4000
hochwarmfeste Legierungen	v _c [m/min]	60	60	60	60	60
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040
	v _f [mm/min]	290	260	240	230	260
	n [1/min]	4800	3200	2400	1900	1600
Titan	v _c [m/min]	85	85	85	85	85
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040
	v _f [mm/min]	400	360	340	330	260
	n [1/min]	6800	4500	3400	2700	2250
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	200	200	200	200	200
	f _z [mm]	0,036	0,042	0,048	0,060	0,075
	v _f [mm/min]	2290	1780	1540	1540	1590
	n [1/min]	15900	10600	8000	6400	5300
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	200	200	200	200	200
	f _z [mm]	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	3820	2970	2560	2560	2540
	n [1/min]	15900	10600	8000	6400	5300