

HAM 40-2001

Vollhartmetall-Viertelkreisfräser konkav
solid carbide corner-rounding concave cutter

VHM

Z 4

0° Nut

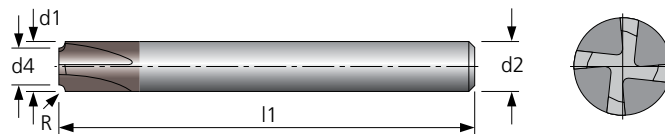
Werk
Norm

Typ N

HA

SHRINK
FIT

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. Legie- rungen	Titan	NE- Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser- verbund	MMS	max.	ohne	AIR
40-2001	●	●	●	●	●	○			●	●	●	●	○	○	●	○	●	●	●	●

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

HAM 40-2001

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	6	8	10	12	16	20
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	200	200	200	200	200	200
	f _z [mm]	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
	v _f [mm/min]	850	800	770	740	640	580
	n [1/min]	10600	8000	6400	5300	4000	3200
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	150	150	150	150	150	150
	f _z [mm]	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
	v _f [mm/min]	640	600	580	560	480	430
	n [1/min]	8000	6000	4800	4000	3000	2400
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	100	100	100	100	100	100
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	320	320	320	320	280	260
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	80	80	80	80	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	250	260	250	250	220	210
	n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300
Stahl < 1600 N/mm²	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	160	160	160	160	140	130
	n [1/min]	2700	2000	1600	1300	1000	800
Stahl < 55 HRC	v _c [m/min]	20	20	20	20	20	20
	f _z [mm]	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,027
	v _f [mm/min]	40	40	40	40	40	30
	n [1/min]	1100	800	600	500	400	300
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	40	40	40	40	40	40
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	130	130	130	130	110	100
	n [1/min]	2100	1600	1300	1100	800	600
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	100	100	100	100	80	80
	n [1/min]	1600	1200	1000	800	600	500
GG	v _c [m/min]	100	100	100	100	100	100
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	320	320	320	320	280	260
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600
GGG	v _c [m/min]	80	80	80	80	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	250	260	250	250	220	210
	n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300
hochwarmfeste Legierungen	v _c [m/min]	70	70	70	70	70	70
	f _z [mm]	0,010	0,013	0,016	0,020	0,023	0,026
	v _f [mm/min]	140	150	140	150	130	110
	n [1/min]	3700	2800	2200	1900	1400	1100
Titan	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30
	f _z [mm]	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,027
	v _f [mm/min]	60	60	70	60	60	50
	n [1/min]	1600	1200	1000	800	600	500
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	120	120	120	120	120	120
	f _z [mm]	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
	v _f [mm/min]	510	480	460	450	380	340
	n [1/min]	6400	4800	3800	3200	2400	1900
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	80	80	80	80	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040
	v _f [mm/min]	250	260	250	250	220	210
	n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300