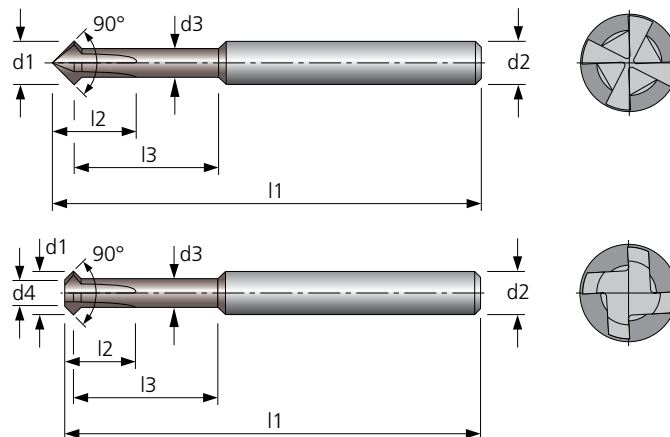
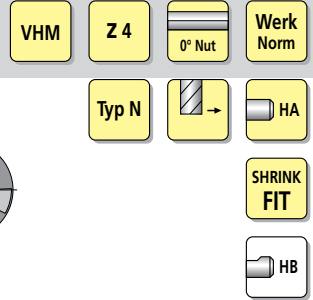


HAM 40-2041

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



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
40-2041	●	●	●	●	●	○			●	●	●	●	○	○	●	○	●	○	●	●

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

HAM 40-2041

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	2,8	3,8	4,8	5,8	7,8	9,8
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]	1820	1680	1600	1540	1310	1170
	n [1/min]	22700	16800	13300	11000	8200	6500
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]	1370	1260	1190	1150	980	880
	n [1/min]	17100	12600	9900	8200	6100	4900
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]	680	670	660	660	570	510
	n [1/min]	11400	8400	6600	5500	4100	3200
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]	550	540	530	530	460	420
	n [1/min]	9100	6700	5300	4400	3300	2600
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]	340	340	330	320	280	260
	n [1/min]	5700	4200	3300	2700	2000	1600
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]	90	90	90	90	80	60
	n [1/min]	2300	1700	1300	1100	800	600
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]	270	270	270	260	220	210
	n [1/min]	4500	3400	2700	2200	1600	1300
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]	200	200	200	190	170	160
	n [1/min]	3400	2500	2000	1600	1200	1000
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]	680	670	660	660	570	510
	n [1/min]	11400	8400	6600	5500	4100	3200
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]	550	540	530	530	460	420
	n [1/min]	9100	6700	5300	4400	3300	2600

HAM 40-2041

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	2,8	3,8	4,8	5,8	7,8	9,8
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]	310	310	300	300	260	240
	n [1/min]	8000	5900	4600	3800	2900	2300
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]	140	130	130	130	110	110
	n [1/min]	3400	2500	2000	1600	1200	1000
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]	1090	1010	960	920	780	700
	n [1/min]	13600	10100	8000	6600	4900	3900
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]	550	540	530	530	460	420
	n [1/min]	9100	6700	5300	4400	3300	2600