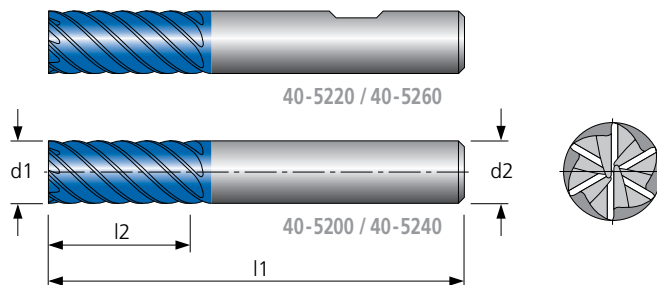
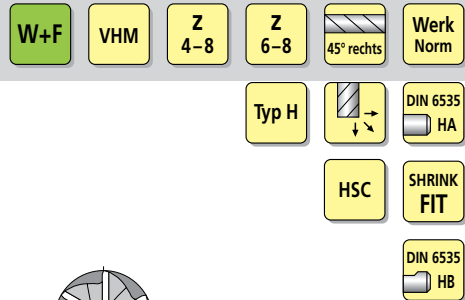


HAM 40-5200 / 5240

Vollhartmetall-Schaftfräser
solid carbide end 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. Legie- rungen	Titan	NE- Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser- verbund				AIR
40-5200 / 40-5220						●	●	●									●		●	●
40-5240 / 40-5260																				

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

HAM 40-5200 / 40-5220 / 40-5240 / 40-5260

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
Stahl < 55 HRC	v _c [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
	f _z [mm]	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	2120	2860	3050	3180	3120	3070	3020	2970	2880	3920	4100	4000	4000
	n [1/min]	21200	15900	12700	10600	8000	6400	5300	4500	4000	3500	3200	2500	2000
Stahl < 60 HRC	v _c [m/min]	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180
	f _z [mm]	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,110	0,130	0,140	0,160	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	1910	2570	2760	2850	2810	2740	2880	2710	2810	3580	3710	3680	3600
	n [1/min]	19100	14300	11500	9500	7200	5700	4800	4100	3600	3200	2900	2300	1800
Stahl < 66 HRC	v _c [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	f _z [mm]	0,020	0,030	0,035	0,040	0,060	0,075	0,085	0,090	0,100	0,120	0,120	0,150	0,110
	v _f [mm/min]	850	1440	1340	1270	1440	1440	1380	1240	1200	1730	1540	1560	880
	n [1/min]	10600	8000	6400	5300	4000	3200	2700	2300	2000	1800	1600	1300	1000

			Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC
	< 2 x D	a _p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
		a _e	0,05 x D	0,03 x D	0,02 x D
		v _c	x 1	x 1	x 1
		f _z	x 1	x 1	x 1
		a _p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
	> 2 x D	a _e	0,05 x D	0,03 x D	0,02 x D
		v _c	x 0,8	x 0,8	x 0,8
		f _z	x 0,8	x 0,8	x 0,8