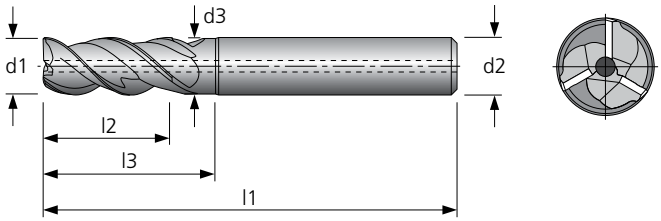
HAM 40-5380

NEU

Vollhartmetall-Schaftfräser
solid carbide end mill

VHM | Z 3 | 45° rechts | Werk Norm | Typ W | DIN 6535 HA | HSF | HSC | HPC | 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. Legie-rungen	Titan	NE-Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
40-5380	●	●													●		○	●	○	●

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

HAM 40-5380

Werkstoffgruppe *material group*	Ø mm	6	8	10	12	16	20
Alu Knetlegierungen	v_c [m/min]	600	600	600	600	600	600
	f_z [mm]	0,150	0,200	0,250	0,300	0,360	0,400
	v_f [mm/min]	14310	14340	14330	14310	12850	11400
	n [1/min]	31800	23900	19100	15900	11900	9500
Alu Gusslegierungen	v_c [m/min]	500	500	500	500	500	500
	f_z [mm]	0,150	0,200	0,250	0,300	0,360	0,400
	v_f [mm/min]	11930	11940	11930	11970	10690	9600
	n [1/min]	26500	19900	15900	13300	9900	8000
NE-Metalle Cu-Legierungen	v_c [m/min]	400	400	400	400	400	400
	f_z [mm]	0,120	0,160	0,200	0,240	0,300	0,320
	v_f [mm/min]	7630	7630	7620	7630	7200	6140
	n [1/min]	21200	15900	12700	10600	8000	6400

		Alu Knet-leg.	Alu Guss-leg.	NE-Metalle Cu-Leg.
	a_p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
	a_e	0,5 x D	0,5 x D	0,2 x D
	v_c	x 1	x 1	x 1
	f_z	x 1	x 1	x 1
	a_p	1 x D	1 x D	1 x D
	a_e	1 x D	1 x D	1 x D
	v_c	x 0,8	x 0,8	x 0,8
	f_z	x 0,6	x 0,6	x 0,6
	a_p	1,5 x D	1,5 x D	1,5 x D
	a_e	1 x D	1 x D	1 x D
	v_c	x 0,8	x 0,8	x 0,8
	f_z	x 0,5	x 0,5	x 0,5