

HAM 40-5480

Vollhartmetall-Torusfräser solid carbide toric end mill

W+F

VHM

Z 2

35° rechts

Werk Norm

Typ W

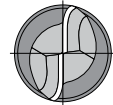
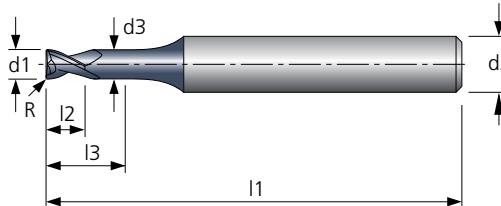
↕

DIN 6535 HA

Eckradius

HSC

SHRINK FIT



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 & Faserverbund	MMS	max.	ohne	AIR
40-5480																	●	○	●	

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

HAM 40-5480

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	0,2			0,3			0,4			0,5		
	l3 mm	0,5	1	1,5	1	2	3	2	3	4	3	5	8
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	780	625	625	780	625	545	780	625	545	715	585	470
	f _z [mm]	0,008	0,007	0,006	0,011	0,008	0,006	0,017	0,014	0,008	0,022	0,018	0,011
	v _f [mm/min]	840	700	560	1120	840	560	1680	1400	840	2240	1820	1120
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	0,6			0,8				1				
	l3 mm	3	5	8	4	6	8	10	6	10	14	18	24
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	780	625	470	780	625	545	470	715	545	495	430	390
	f _z [mm]	0,028	0,024	0,015	0,035	0,031	0,028	0,021	0,042	0,032	0,025	0,018	0,013
	v _f [mm/min]	2800	2380	1540	3500	3080	2800	2100	4200	3220	2520	1820	1260
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	1,2					1,5				
	l3 mm	6	10	14	18	24	6	10	14	18	24
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	780	625	545	495	430	780	715	625	545	495
	f _z [mm]	0,049	0,042	0,031	0,025	0,017	0,056	0,042	0,036	0,031	0,025
	v _f [mm/min]	4900	4200	3080	2520	1680	5600	4200	3640	3080	2520
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	2						2,5		
	l3 mm	6	10	14	18	24	30	10	20	30
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	780	780	715	625	545	495	780	625	545
	f _z [mm]	0,070	0,063	0,056	0,049	0,039	0,028	0,070	0,056	0,039
	v _f [mm/min]	7000	6300	5600	4900	3920	2800	7000	5600	3920
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	3						4				
	l3 mm	6	10	14	18	24	30	10	14	18	24	30
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	780	780	780	715	625	545	780	780	780	715	625
	f _z [mm]	0,084	0,070	0,063	0,056	0,049	0,042	0,084	0,077	0,070	0,063	0,056
	v _f [mm/min]	8400	7000	6300	5600	4900	4200	8400	7700	7000	6300	5570
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	49700

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	5				6				
	l3 mm	10	20	30	40	12	20	30	40	50
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	780	780	715	625	780	780	780	715	624
	f _z [mm]	0,112	0,098	0,077	0,053	0,126	0,115	0,098	0,078	0,056
	v _f [mm/min]	11130	9740	7010	4230	10430	9510	8110	5940	3710
	n [1/min]	49700	49700	45500	39800	41400	41400	41400	37900	33100

			▽	▽▽
	< 4 x D	a _p	0,5 x D	0,5 x D
		a _e	0,1 x D	0,05 x D
	< 8 x D	a _p	0,5 x D	0,5 x D
		a _e	0,1 x D	0,05 x D
	< 12 x D	a _p	0,4 x D	0,4 x D
		a _e	0,1 x D	0,05 x D
	> 12 x D	a _p	0,3 x D	0,3 x D
		a _e	0,1 x D	0,05 x D