

HAM 40-5600

Vollhartmetall-Torusfräser
solid carbide toric end mill

W+F

VHM

Z 4

35° rechts

Werk Norm

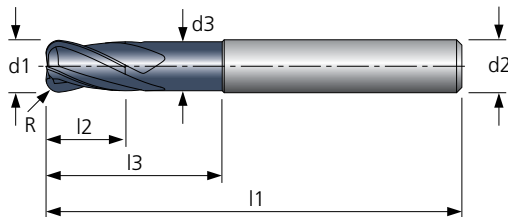
Typ W

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
40-5600																	●	○	●	

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

HAM 40-5600

▽								
Werkstoffgruppe material group	Ø mm	2	3	4	6	8	10	12
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	600	600	600	600	600	600	600
	f _z [mm]	0,030	0,040	0,050	0,080	0,100	0,120	0,150
	v _f [mm/min]	6000	8000	9540	10180	9560	9170	9540
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	47700	31800	23900	19100	15900

▽▽								
Werkstoffgruppe material group	Ø mm	2	3	4	6	8	10	12
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	800	800	800	800	800	800	800
	f _z [mm]	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	4000	6000	8000	10180	10180	10200	10170
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	42400	31800	25500	21200

		▽	▽▽
	a _p	0,04 x D	0,04 x D
	a _e	0,05 x D	0,04 x D