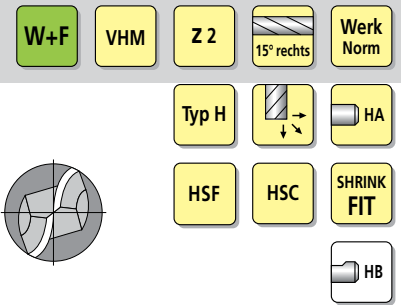


HAM 40-5800

Vollhartmetall-Radiusfräser solid carbide ball nose 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. Legierungen	Titan	NE-Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faserverbund	MMS	max.	ohne	AIR
40-5800			○	●	●	●	○		○	○	●	●					●		●	●

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

HAM 40-5800

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	1	2	3	4	5	6	8	10
Stahl < 800 N/mm²	v_c [m/min]	230	230	230	230	230	230	230	230
	f_z [mm]	0,008	0,010	0,020	0,030	0,045	0,060	0,080	0,100
	v_f [mm/min]	770	730	980	1100	1310	1460	1470	1460
	n [1/min]	min. 50000	36600	24400	18300	14600	12200	9200	7300
Stahl < 1200 N/mm²	v_c [m/min]	190	210	210	230	230	250	280	280
	f_z [mm]	0,007	0,010	0,020	0,030	0,040	0,055	0,070	0,090
	v_f [mm/min]	700	670	890	1100	1170	1460	1550	1600
	n [1/min]	min. 50000	33400	22300	18300	14600	13300	11100	8900
Stahl < 1600 N/mm²	v_c [m/min]	160	160	160	160	160	160	160	160
	f_z [mm]	0,006	0,010	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,080
	v_f [mm/min]	600	510	680	760	710	850	760	820
	n [1/min]	min. 50000	25500	17000	12700	10200	8500	6400	5100
Stahl < 55 HRC	v_c [m/min]	115	115	115	115	115	115	115	115
	f_z [mm]	0,005	0,007	0,013	0,020	0,027	0,037	0,047	0,060
	v_f [mm/min]	340	250	330	370	390	450	430	450
	n [1/min]	36600	18300	12200	9200	7300	6100	4600	3700
Stahl < 60 HRC	v_c [m/min]	95	95	95	95	95	95	95	95
	f_z [mm]	0,004	0,006	0,012	0,020	0,025	0,034	0,040	0,060
	v_f [mm/min]	260	190	250	300	300	340	300	360
	n [1/min]	30200	15100	10100	7600	6000	5000	3800	3000
INOX < 800 N/mm²	v_c [m/min]	125	125	125	125	125	125	125	125
	f_z [mm]	0,005	0,010	0,020	0,025	0,030	0,045	0,060	0,070
	v_f [mm/min]	400	400	530	500	480	590	600	560
	n [1/min]	39800	19900	13300	9900	8000	6600	5000	4000
INOX > 800 N/mm²	v_c [m/min]	85	85	85	85	85	85	85	85
	f_z [mm]	0,005	0,007	0,013	0,020	0,027	0,037	0,047	0,060
	v_f [mm/min]	250	180	240	270	290	330	320	330
	n [1/min]	27100	13500	9000	6800	5400	4500	3400	2700
GG	v_c [m/min]	220	220	220	220	220	220	220	220
	f_z [mm]	0,008	0,010	0,020	0,030	0,045	0,060	0,080	0,100
	v_f [mm/min]	770	700	930	1050	1260	1400	1410	140
	n [1/min]	min. 50000	35000	23300	17500	14000	11700	8800	7000
GGG	v_c [m/min]	190	190	190	190	190	190	190	190
	f_z [mm]	0,007	0,010	0,020	0,030	0,040	0,055	0,070	0,090
	v_f [mm/min]	700	600	810	910	970	1110	1060	1080
	n [1/min]	min. 50000	30200	20200	15100	12100	10100	7600	6000

		Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG
	a_p	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D	0,02 x D
	a_e	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D	0,05 x D