

HAM 40-6090
Effektive Bearbeitungstiefe

Ø d1/R (0/-0,01) mm	Effektive Bearbeitungstiefe abhängig vom Konturwinkel (β) des Werkstückes. Effective machining depth depending on inclined angle (β) of workpiece.					
	0,5°	1°	1,5°	2°	2,5°	3°
0,2	1,11	1,28	1,45	1,62	1,79	1,96
0,2	1,69	1,91	2,12	2,32	2,52	2,71
0,2	2,26	2,52	2,76	2,98	3,2	3,41
0,3	1,68	1,9	2,1	2,3	2,5	2,68
0,3	2,25	2,51	2,75	2,97	3,18	3,39
0,3	2,81	3,11	3,37	3,61	3,84	4,06
0,4	1,76	1,95	2,15	2,34	2,52	2,7
0,4	2,32	2,56	2,78	3	3,2	3,4
0,4	2,87	3,15	3,4	3,64	3,86	4,08
0,4	3,43	3,74	4,01	4,26	4,5	4,73
0,4	3,98	4,31	4,61	4,88	5,13	5,38
0,5	2,99	3,24	3,48	3,7	3,91	4,12
0,5	4,08	4,39	4,67	4,93	5,18	5,41
0,5	5,16	5,53	5,84	6,13	6,41	6,66
0,5	6,24	6,65	7	7,32	7,61	7,88
0,5	7,31	7,76	8,14	8,48	8,79	9,09
0,5	9,45	9,96	10,39	10,77	11,12	11,44
0,6	2,98	3,23	3,46	3,69	3,9	4,11
0,6	4,07	4,38	4,66	4,92	5,17	5,4
0,6	5,16	5,52	5,84	6,13	6,4	6,65
0,6	6,24	6,64	6,99	7,31	7,6	7,87
0,6	7,31	7,75	8,13	8,47	8,78	9,08
0,6	9,44	9,96	10,39	10,77	11,11	11,44
0,8	2,97	3,22	3,44	3,66	3,87	4,07
0,8	5,15	5,51	5,82	6,11	6,37	6,63
0,8	6,23	6,63	6,98	7,29	7,58	7,85
0,8	7,3	7,74	8,12	8,46	8,77	9,06
0,8	8,37	8,85	9,25	9,61	9,94	10,24
0,8	9,44	9,95	10,38	10,75	11,1	11,42
0,8	11,56	12,13	12,6	13,02	13,39	13,74
1	4,06	4,36	4,63	4,88	5,12	5,35
1	5,14	5,49	5,8	6,09	6,35	6,6
1	6,22	6,62	6,96	7,27	7,56	7,83
1	7,3	7,73	8,11	8,44	8,75	9,04
1	8,37	8,84	9,24	9,6	9,92	10,23
1	9,43	9,94	10,36	10,74	11,08	11,4
1	10,49	11,03	11,48	11,88	12,23	12,57
1	11,55	12,12	12,59	13	13,38	13,72
1	13,67	14,29	14,8	15,24	15,64	16,01
1	15,77	16,44	16,99	17,46	17,88	18,27
1	17,87	18,59	19,16	19,66	20,1	20,51
1	22,05	22,85	23,48	24,03	24,51	24,94
1,2	7,29	7,72	8,09	8,42	8,73	9,02
1,2	9,42	9,93	10,35	10,73	11,07	11,38
1,2	11,55	12,11	12,58	12,99	13,36	13,71
1,2	13,66	14,28	14,79	15,23	15,63	15,99
1,4	9,42	9,92	10,34	10,71	11,05	11,37
1,4	13,66	14,27	14,78	15,22	15,61	15,98
1,4	17,86	18,57	19,15	19,64	20,08	20,48
1,5	9,42	9,91	10,33	10,7	11,04	11,36

Ø d1/R (0/-0,01) mm	Effektive Bearbeitungstiefe abhängig vom Konturwinkel (β) des Werkstückes. Effective machining depth depending on inclined angle (β) of workpiece.					
	0,5°	1°	1,5°	2°	2,5°	3°
1,5	13,65	14,27	14,77	15,21	15,61	15,97
1,5	17,86	18,57	19,14	19,64	20,08	20,48
1,5	22,04	22,84	23,47	24,01	24,48	—
1,6	9,41	9,91	10,33	10,7	11,04	11,35
1,6	13,65	14,27	14,77	15,21	15,6	15,97
1,6	17,86	18,57	19,14	19,63	20,07	20,47
1,6	22,04	22,83	23,46	24	24,48	—
1,8	9,41	9,9	10,31	10,68	11,02	11,33
1,8	13,64	14,26	14,76	15,2	15,59	15,95
1,8	17,85	18,56	19,13	19,62	20,06	20,46
1,8	22,04	22,83	23,45	23,99	24,47	—
2	7,26	7,68	8,03	8,36	8,66	8,94
2	9,4	9,89	10,3	10,67	11	11,32
2	11,52	12,08	12,54	12,94	13,31	13,64
2	13,64	14,25	14,75	15,18	15,58	15,94
2	15,75	16,41	16,94	17,41	17,82	18,2
2	17,85	18,55	19,12	19,61	20,05	—
2	19,94	20,69	21,29	21,8	22,26	—
2	22,03	22,82	23,45	23,98	—	—
2	24,12	24,94	25,6	26,15	—	—
2	27,24	28,12	28,81	29,39	—	—
2	32,43	33,38	34,13	—	—	—
3	9,71	10,11	10,47	10,8	11,11	11,39
3	11,81	12,28	12,69	13,06	13,4	13,71
3	18,08	18,71	19,24	19,7	20,12	20,5
3	22,25	22,97	23,55	24,06	24,52	24,94
3	27,44	28,25	28,9	29,46	29,96	—
3	32,61	33,5	34,21	34,82	35,35	—
3	37,77	38,74	39,5	40,14	—	—
4	11,78	12,24	12,64	12,99	13,33	13,64
4	18,06	18,68	19,2	19,65	20,07	20,44
4	22,23	22,94	23,52	24,02	24,47	—
4	27,42	28,22	28,87	29,43	—	—
4	32,59	33,48	34,18	—	—	—
4	37,76	38,72	39,47	—	—	—
4	42,91	43,94	—	—	—	—
4	48,05	49,14	—	—	—	—
4	53,19	54,34	—	—	—	—
5	22,21	22,9	—	—	—	—
5	27,4	28,19	—	—	—	—
5	32,58	—	—	—	—	—
5	37,74	—	—	—	—	—
6	32,56	33,43	34,12	—	—	—
6	53,16	54,3	—	—	—	—

