

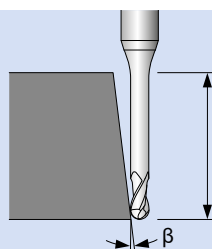
HAM 40-6120
Effektive Bearbeitungstiefe

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°
0,2/0,05	1,09	1,27	1,45	1,62	1,8	1,97
0,2/0,05	1,52	1,79	2,02	2,24	2,45	2,65
0,2/0,05	1,93	2,3	2,59	2,84	3,07	3,3
0,3/0,05	1,58	1,83	2,06	2,27	2,48	2,68
0,3/0,05	2,42	2,86	3,18	3,46	3,71	3,95
0,3/0,05	2,72	3,88	4,29	4,62	4,91	5,18
0,4/0,1	2,6	2,96	3,25	3,51	3,76	3,99
0,4/0,1	3,44	3,98	4,35	4,67	4,95	5,22
0,4/0,1	3,82	5	5,44	5,8	6,12	6,41
0,5/0,1	2,81	3,11	3,38	3,62	3,85	4,07
0,5/0,1	4,58	5,15	5,55	5,89	6,2	6,48
0,5/0,1	5,71	7,18	7,7	8,12	8,48	8,81
0,5/0,1	5,71	9,22	9,84	10,32	10,73	11,1
0,6/0,1	2,85	3,14	3,4	3,64	3,87	4,09
0,6/0,1	4,64	5,18	5,57	5,91	6,21	6,49
0,6/0,1	6,26	7,21	7,72	8,13	8,49	8,82
0,6/0,1	6,16	9,24	9,86	10,33	10,74	11,11
0,6/0,1	6,16	11,28	11,98	12,51	12,96	13,36
0,7/0,1	2,89	3,17	3,43	3,67	3,9	4,11
0,7/0,1	4,7	5,21	5,6	5,93	6,23	6,51
0,7/0,1	6,39	7,24	7,74	8,15	8,51	8,84
0,7/0,1	6,61	9,27	9,87	10,35	10,75	11,12
0,7/0,1	6,61	11,3	12	12,52	12,97	13,37
0,8/0,2	4,73	5,22	5,6	5,93	6,22	6,5
0,8/0,2	6,46	7,25	7,75	8,15	8,5	8,83
0,8/0,2	6,93	9,29	9,88	10,34	10,75	11,11
0,8/0,2	6,93	11,32	12	12,52	12,97	13,36
0,8/0,2	6,93	13,35	14,11	14,69	15,17	15,59
0,9/0,2	6,53	7,28	7,77	8,16	8,52	8,84
0,9/0,2	7,38	9,31	9,9	10,36	10,76	11,12
0,9/0,2	7,38	11,34	12,02	12,54	12,98	13,37
0,9/0,2	7,38	16,42	17,29	17,92	18,45	18,92
1,0/0,2	6,6	7,31	7,79	8,18	8,53	8,85
1,0/0,2	7,83	9,34	9,92	10,37	10,77	11,13
1,0/0,2	7,83	11,37	12,03	12,55	12,99	13,38
1,0/0,2	7,83	13,4	14,15	14,71	15,19	15,61
1,0/0,2	7,83	15,43	16,25	16,86	17,37	17,82
1,0/0,2	7,83	17,45	18,35	19	19,55	20,02
1,2/0,2	6,71	7,36	7,83	8,21	8,56	8,88
1,2/0,2	8,42	9,39	9,95	10,4	10,8	11,16
1,2/0,2	8,73	11,42	12,07	12,58	13,01	13,41
1,2/0,2	8,73	13,45	14,18	14,74	15,21	15,63
1,4/0,2	6,8	7,42	7,86	8,25	8,59	8,9
1,4/0,2	8,57	9,44	9,99	10,43	10,82	11,18
1,4/0,2	9,63	11,47	12,1	12,6	13,04	13,43
1,4/0,2	9,63	13,5	14,21	14,76	15,23	15,65
1,4/0,2	9,63	15,52	16,31	16,91	17,41	17,86
1,4/0,2	9,63	17,55	18,41	19,05	19,58	20,05

HAM 40-6120
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°
1,5/0,2	6,85	7,44	7,88	8,26	8,6	8,92
1,5/0,2	8,63	9,47	10,01	10,45	10,84	11,19
1,5/0,2	10,22	11,49	12,12	12,62	13,05	13,44
1,5/0,2	10,08	13,52	14,23	14,77	15,24	15,66
1,5/0,2	10,08	15,54	16,33	16,92	17,42	17,87
1,5/0,2	10,08	17,57	18,42	19,06	19,59	20,06
1,5/0,2	10,08	19,59	20,51	21,19	21,75	22,24
1,5/0,2	10,08	21,62	22,6	23,31	23,9	—
1,6/0,2	6,89	7,46	7,9	8,28	8,62	8,93
1,6/0,2	8,69	9,49	10,02	10,46	10,85	11,2
1,6/0,2	10,37	11,52	12,14	12,63	13,06	13,45
1,6/0,2	10,53	13,54	14,24	14,79	15,25	15,67
1,6/0,2	10,53	15,57	16,34	16,93	17,43	17,88
1,6/0,2	10,53	17,59	18,44	19,07	19,6	20,07
1,6/0,2	10,53	19,62	20,53	21,2	21,76	22,25
1,6/0,2	10,53	21,64	22,62	23,32	23,91	—
1,8/0,2	6,96	7,51	7,94	8,31	8,64	8,95
1,8/0,2	8,78	9,54	10,06	10,49	10,87	11,22
1,8/0,2	10,54	11,56	12,17	12,66	13,08	13,47
1,8/0,2	11,43	13,59	14,27	14,81	15,27	15,69
1,8/0,2	11,43	15,61	16,37	16,96	17,45	17,89
1,8/0,2	11,43	17,63	18,46	19,09	19,62	20,08
1,8/0,2	11,43	19,66	20,55	21,22	21,78	—
1,8/0,2	11,43	21,68	22,64	23,34	23,93	—
2,0/0,2	7,03	7,56	7,98	8,34	8,67	8,98
2,0/0,2	8,87	9,58	10,09	10,52	10,9	11,24
2,0/0,2	10,66	11,61	12,2	12,68	13,1	13,49
2,0/0,2	12,32	13,63	14,3	14,84	15,29	15,71
2,0/0,2	12,33	15,65	16,4	16,98	17,47	17,91
2,0/0,2	12,33	17,68	18,49	19,11	19,64	—
2,0/0,2	12,33	19,7	20,58	21,24	21,79	—
2,0/0,2	12,33	21,72	22,67	23,36	—	—
2,0/0,2	12,33	26,78	27,87	28,65	—	—
2,0/0,2	12,33	31,83	33,05	—	—	—
2,0/0,5	7	7,52	7,93	8,29	8,61	8,92
2,0/0,5	8,83	9,54	10,05	10,47	10,85	11,19
2,0/0,5	10,62	11,57	12,16	12,64	13,06	13,44
2,0/0,5	12,12	13,59	14,26	14,79	15,25	15,66
2,0/0,5	11,95	15,62	16,36	16,94	17,43	17,87
2,0/0,5	11,95	17,64	18,46	19,08	19,6	—
2,0/0,5	11,95	19,67	20,55	21,21	21,76	—
2,0/0,5	11,95	21,69	22,63	23,33	—	—
2,0/0,5	11,95	26,74	27,84	28,62	—	—
2,0/0,5	11,95	31,8	33,02	—	—	—
2,5/0,25	9,28	9,84	10,29	10,69	11,04	11,37
2,5/0,25	11,15	11,86	12,39	12,84	13,24	13,6
2,5/0,25	13,01	13,88	14,48	14,98	15,42	—
2,5/0,25	14,85	15,9	16,57	17,12	—	—
2,5/0,25	16,64	17,92	18,66	19,24	—	—
2,5/0,25	18,23	19,94	20,74	21,36	—	—
2,5/0,25	18,1	21,96	22,82	—	—	—

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°
2,5/0,25	18,1	27	28,01	—	—	—
2,5/0,25	18,1	32,05	—	—	—	—
3,0/0,2	9,58	10,07	10,48	10,85	11,19	11,51
3,0/0,2	11,48	12,08	12,57	12,99	13,38	13,73
3,0/0,2	13,38	14,1	14,66	15,13	15,55	15,93
3,0/0,2	15,27	16,12	16,74	17,26	17,71	18,12
3,0/0,2	17,15	18,14	18,82	19,38	19,86	20,3
3,0/0,2	19	20,15	20,9	21,49	22,01	22,47
3,0/0,2	20,84	22,17	22,97	23,6	24,15	24,63
3,0/0,2	23,99	27,21	28,15	28,87	29,47	—
3,0/0,2	23,99	32,25	33,31	34,11	—	—
3,0/0,2	23,99	37,3	38,47	39,33	—	—
3,0/0,2	23,99	42,33	43,62	—	—	—
3,0/0,5	9,56	10,04	10,45	10,81	11,15	11,46
3,0/0,5	11,46	12,06	12,54	12,96	13,34	13,68
3,0/0,5	13,36	14,08	14,62	15,09	15,51	15,89
3,0/0,5	15,25	16,09	16,71	17,22	17,67	18,08
3,0/0,5	17,12	18,11	18,79	19,34	19,83	20,26
3,0/0,5	18,98	20,13	20,87	21,46	21,98	22,43
3,0/0,5	20,8	22,15	22,94	23,57	24,12	24,59
3,0/0,5	23,62	27,19	28,12	28,84	29,44	—
3,0/0,5	23,62	32,23	33,29	34,08	34,74	—
3,0/0,5	23,62	37,27	38,45	39,31	—	—
3,0/0,5	23,62	42,31	43,6	—	—	—
4,0/0,5	13,58	14,23	14,75	15,2	15,6	15,97
4,0/0,5	17,39	18,26	18,91	19,44	19,91	—
4,0/0,5	21,15	22,3	23,05	23,66	—	—
4,0/0,5	25,75	27,33	28,22	28,92	—	—
4,0/0,5	28,12	32,37	33,39	—	—	—
4,0/0,5	28,12	37,41	38,54	—	—	—
4,0/0,5	28,12	42,45	—	—	—	—
4,0/0,5	28,12	47,49	—	—	—	—
4,0/0,5	28,12	52,52	—	—	—	—
5,0/0,5	17,61	18,4	19,02	—	—	—
5,0/0,5	26,12	27,47	—	—	—	—
5,0/0,5	32,61	—	—	—	—	—
5,0/0,5	32,61	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—
6,0/0,5	—	—	—	—	—	—



Effektive Bearbeitungstiefe abhängig vom Konturwinkel (β) des Werkstückes.

Effective machining depth depending on inclined angle (β) of workpiece.