

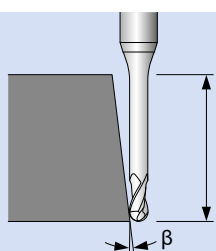
HAM 40-6130
Effektive Bearbeitungstiefe

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	1,12	1,3	1,47	1,64	1,82	1,99
0,2/0,05	1,7	1,92	2,13	2,34	2,53	2,73
0,2/0,05	2,27	2,53	2,77	3	3,22	3,42
0,3/0,05	1,7	1,92	2,13	2,34	2,53	2,73
0,3/0,05	2,83	3,13	3,39	3,64	3,87	4,1
0,3/0,05	3,94	4,29	4,6	4,88	5,14	5,39
0,4/0,1	2,89	3,17	3,43	3,66	3,89	4,11
0,4/0,1	3,99	4,33	4,63	4,9	5,16	5,4
0,4/0,1	5,08	5,47	5,81	6,11	6,39	6,65
0,5/0,1	3	3,26	3,51	3,74	3,96	4,17
0,5/0,1	5,18	5,54	5,87	6,16	6,44	6,7
0,5/0,1	7,32	7,78	8,16	8,5	8,82	9,11
0,5/0,1	9,46	9,98	10,41	10,79	11,14	11,47
0,6/0,1	3	3,26	3,51	3,74	3,96	4,17
0,6/0,1	5,18	5,54	5,87	6,16	6,44	6,7
0,6/0,1	7,32	7,78	8,16	8,5	8,82	9,11
0,6/0,1	9,46	9,98	10,41	10,79	11,14	11,47
0,6/0,1	11,58	12,16	12,63	13,05	13,43	13,78
0,7/0,1	3	3,26	3,51	3,74	3,96	4,17
0,7/0,1	5,18	5,54	5,87	6,16	6,44	6,7
0,7/0,1	7,32	7,78	8,16	8,5	8,82	9,11
0,7/0,1	9,46	9,98	10,41	10,79	11,14	11,47
0,7/0,1	11,58	12,16	12,63	13,05	13,43	13,78
0,8/0,2	5,17	5,53	5,85	6,14	6,42	6,67
0,8/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
0,8/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
0,8/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
0,8/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
0,9/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
0,9/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
0,9/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
0,9/0,2	16,84	17,54	18,1	18,59	19,03	19,43
1,0/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
1,0/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
1,0/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
1,0/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
1,0/0,2	15,79	16,47	17,01	17,49	17,92	18,3
1,0/0,2	17,89	18,61	19,19	19,69	20,14	20,54
1,2/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
1,2/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
1,2/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
1,2/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
1,4/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
1,4/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
1,4/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
1,4/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
1,4/0,2	15,79	16,47	17,01	17,49	17,92	18,3
1,4/0,2	17,89	18,61	19,19	19,69	20,14	20,54

HAM 40-6130
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	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
1,5/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
1,5/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
1,5/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
1,5/0,2	15,79	16,47	17,01	17,49	17,92	18,3
1,5/0,2	17,89	18,61	19,19	19,69	20,14	20,54
1,5/0,2	19,98	20,74	21,35	21,88	22,34	22,76
1,5/0,2	22,07	22,87	23,51	24,05	24,54	—
1,6/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
1,6/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
1,6/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
1,6/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
1,6/0,2	15,79	16,47	17,01	17,49	17,92	18,3
1,6/0,2	17,89	18,61	19,19	19,69	20,14	20,54
1,6/0,2	19,98	20,74	21,35	21,88	22,34	22,76
1,6/0,2	22,07	22,87	23,51	24,05	24,54	—
1,8/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
1,8/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
1,8/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
1,8/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
1,8/0,2	15,79	16,47	17,01	17,49	17,92	18,3
1,8/0,2	17,89	18,61	19,19	19,69	20,14	20,54
1,8/0,2	19,98	20,74	21,35	21,88	22,34	—
1,8/0,2	22,07	22,87	23,51	24,05	24,54	—
2,0/0,2	7,32	7,77	8,15	8,49	8,8	9,1
2,0/0,2	9,45	9,97	10,4	10,78	11,13	11,45
2,0/0,2	11,57	12,15	12,62	13,04	13,42	13,77
2,0/0,2	13,68	14,31	14,83	15,27	15,68	16,05
2,0/0,2	15,79	16,47	17,01	17,49	17,92	18,3
2,0/0,2	17,89	18,61	19,19	19,69	20,14	—
2,0/0,2	19,98	20,74	21,35	21,88	22,34	—
2,0/0,2	22,07	22,87	23,51	24,05	—	—
2,0/0,2	27,27	28,16	28,86	—	—	—
2,0/0,2	32,46	33,43	34,18	—	—	—
2,0/0,5	7,3	7,73	8,11	8,44	8,75	9,04
2,0/0,5	9,43	9,94	10,36	10,74	11,08	11,4
2,0/0,5	11,55	12,12	12,59	13	13,38	13,72
2,0/0,5	13,67	14,29	14,8	15,24	15,64	16,01
2,0/0,5	15,77	16,44	16,99	17,46	17,88	18,27
2,0/0,5	17,87	18,59	19,16	19,66	20,1	—
2,0/0,5	19,96	20,72	21,33	21,85	22,31	—
2,0/0,5	22,05	22,85	23,48	24,03	—	—
2,0/0,5	27,26	28,15	28,84	—	—	—
2,0/0,5	32,45	33,41	34,16	—	—	—
2,5/0,25	9,62	10,09	10,5	10,87	11,21	11,52
2,5/0,25	11,73	12,26	12,72	13,12	13,49	13,83
2,5/0,25	13,83	14,42	14,91	15,35	15,74	—
2,5/0,25	15,92	16,57	17,1	17,56	—	—
2,5/0,25	18,01	18,7	19,26	19,75	—	—
2,5/0,25	20,1	20,83	21,42	—	—	—
2,5/0,25	22,18	22,95	23,57	—	—	—

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	27,38	28,24	—	—	—	—
2,5/0,25	32,56	33,49	—	—	—	—
3,0/0,2	9,77	10,22	10,61	10,97	11,3	11,61
3,0/0,2	11,87	12,38	12,82	13,21	13,57	13,9
3,0/0,2	13,97	14,53	15,01	15,43	15,82	16,17
3,0/0,2	16,05	16,67	17,18	17,63	18,04	18,42
3,0/0,2	18,14	18,8	19,35	19,82	20,26	20,65
3,0/0,2	20,22	20,92	21,5	22	22,45	22,86
3,0/0,2	22,3	23,04	23,65	24,17	24,64	25,07
3,0/0,2	27,48	28,32	28,99	29,56	30,07	—
3,0/0,2	32,65	33,57	34,29	34,91	—	—
3,0/0,2	37,81	38,8	39,57	40,22	—	—
3,0/0,2	42,96	44,01	44,83	—	—	—
3,0/0,5	9,76	10,2	10,58	10,93	11,25	11,56
3,0/0,5	11,86	12,36	12,79	13,18	13,53	13,86
3,0/0,5	13,95	14,51	14,98	15,4	15,78	16,13
3,0/0,5	16,04	16,65	17,16	17,6	18,01	18,38
3,0/0,5	18,13	18,78	19,32	19,8	20,22	20,62
3,0/0,5	20,21	20,9	21,48	21,98	22,42	22,83
3,0/0,5	22,29	23,02	23,63	24,15	24,61	25,04
3,0/0,5	27,47	28,3	28,97	29,54	30,04	—
3,0/0,5	32,64	33,55	34,27	34,89	—	—
3,0/0,5	37,8	38,78	39,56	40,21	—	—
3,0/0,5	42,95	44	44,81	—	—	—
4,0/0,5	13,95	14,51	14,98	15,4	15,78	16,13
4,0/0,5	18,13	18,78	19,32	19,8	20,22	—
4,0/0,5	22,29	23,02	23,63	24,15	—	—
4,0/0,5	27,47	28,3	28,97	—	—	—
4,0/0,5	32,64	33,55	34,27	—	—	—
4,0/0,5	37,8	38,78	—	—	—	—
4,0/0,5	42,95	44	—	—	—	—
4,0/0,5	48,09	49,2	—	—	—	—
4,0/0,5	53,23	54,39	—	—	—	—
5,0/0,5	18,13	18,78	19,32	—	—	—
5,0/0,5	27,47	28,3	—	—	—	—
5,0/0,5	37,8	38,78	—	—	—	—
5,0/0,5	45,98	47,06	—	—	—	—
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.