

HAM 30-1000

Vollhartmetall-Spiralbohrer
solid carbide spiral drill

VHM

Z 2

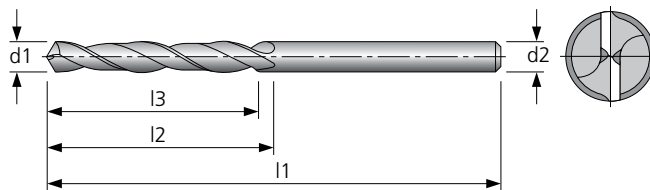
30° rechts

Werk
Norm

Typ N

120°

HA



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. Legie- rungen	Titan	NE- Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser- verbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-1000	○	○	○	○	○				○	○	○	○			●		○	●	○	○

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

HAM 30-1000

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	0,5 – 0,9	0,95 – 1,5	1,6 – 3
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	180	180	180
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,060
	v _f [mm/min]	400	600	1200
	n [1/min]	20000	20000	20000
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	140	140	140
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,060
	v _f [mm/min]	400	600	1070
	n [1/min]	20000	20000	17800
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	70	70	70
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,060
	v _f [mm/min]	400	510	530
	n [1/min]	20000	17100	8900
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	55	55	55
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,050
	v _f [mm/min]	400	410	350
	n [1/min]	20000	13500	7000
Stahl < 1600 N/mm²	v _c [m/min]	40	40	40
	f [mm/U]	0,015	0,020	0,040
	v _f [mm/min]	260	200	200
	n [1/min]	17000	9800	5100
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	30	30	30
	f [mm/U]	0,010	0,015	0,025
	v _f [mm/min]	130	110	100
	n [1/min]	12700	7300	3800
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	25	25	25
	f [mm/U]	0,008	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	80	90	60
	n [1/min]	10600	6100	3200
GG	v _c [m/min]	70	70	70
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,060
	v _f [mm/min]	400	510	530
	n [1/min]	20000	17100	8900
GGG	v _c [m/min]	55	55	55
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,050
	v _f [mm/min]	400	410	350
	n [1/min]	20000	13500	7000
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	120	120	120
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,060
	v _f [mm/min]	400	600	920
	n [1/min]	20000	20000	15300