

HAM 30-1160

Vollhartmetall-Spiralbohrer
solid carbide spiral drill

VHM

Z 2

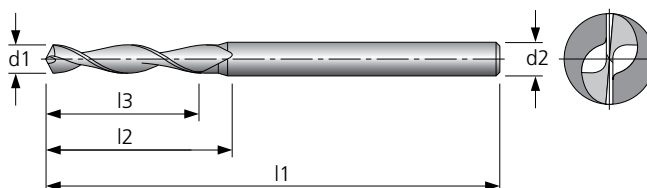
30° rechts

Werk
Norm

Typ W

130°

HA

SHRINK
FIT

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
30-1160	●	●	○	○					○	○	○			○	●	○	○	●	○	○

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

HAM 30-1160

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	0,5 – 0,6	0,65 – 0,7	0,75 – 0,85	0,9 – 1,15	1,2 – 1,9	2 – 3
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,020	0,025	0,030	0,040	0,060	0,100
	v _f [mm/min]	1000	1250	1500	2000	2390	2450
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	39800	24500
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	160	160	160	160	160	160
	f [mm/U]	0,020	0,025	0,030	0,040	0,060	0,100
	v _f [mm/min]	1000	1250	1500	1850	1910	1960
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	46300	31800	19600
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,050
	v _f [mm/min]	350	410	480	440	420	370
	n [1/min]	34700	27300	23900	17400	11900	7300
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,010	0,010	0,015	0,020	0,030	0,040
	v _f [mm/min]	290	230	300	290	300	240
	n [1/min]	28900	22700	19900	14500	9900	6100
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,005	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025
	v _f [mm/min]	90	80	100	90	90	90
	n [1/min]	17400	13600	11900	8700	6000	3700
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	25	25	25	25	25	25
	f [mm/U]	0,005	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025
	v _f [mm/min]	70	70	80	70	80	80
	n [1/min]	14500	11400	9900	7200	5000	3100
GG	v _c [m/min]	65	65	65	65	65	65
	f [mm/U]	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,050
	v _f [mm/min]	380	440	520	470	450	400
	n [1/min]	37600	29600	25900	18800	12900	8000
Titan	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,005	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025
	v _f [mm/min]	90	80	100	90	90	90
	n [1/min]	17400	13600	11900	8700	6000	3700
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	130	130	130	130	130	130
	f [mm/U]	0,015	0,017	0,025	0,030	0,040	0,070
	v _f [mm/min]	750	850	1250	1130	1040	1110
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	37600	25900	15900
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,010	0,012	0,016	0,020	0,030	0,045
	v _f [mm/min]	290	270	320	290	300	270
	n [1/min]	28900	22700	19900	14500	9900	6100