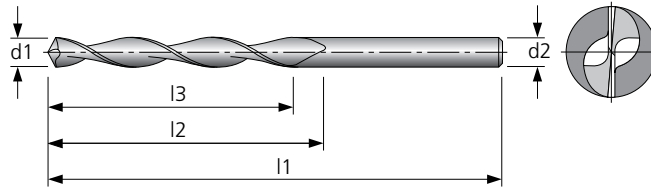


HAM 30-1200

Vollhartmetall-Spiralbohrer solid carbide spiral drill



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. Legierungen	Titan	NE-Metalle Cu-Leg.	Graphit & Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-1200	●	●	○	○					○	○	○			○	●	○	○	●	○	○

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

HAM 30-1200

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	1 – 1,1	1,2 – 1,9	2 – 3	3,1 – 3,7	3,8 – 4,2	4,3 – 4,7	4,8 – 5,3	5,4 – 6
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,040	0,060	0,100	0,120	0,140	0,150	0,160	0,180
	v _f [mm/min]	2000	2390	2550	2180	2230	2120	2000	1980
	n [1/min]	min. 50000	39800	25500	18200	15900	14100	12500	11000
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	160	160	160	160	160	160	160	160
	f [mm/U]	0,040	0,060	0,100	0,120	0,140	0,150	0,160	0,180
	v _f [mm/min]	1850	1910	2040	1750	1780	1700	1600	1580
	n [1/min]	46300	31800	20400	14600	12700	11300	10000	8800
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,025	0,030	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	440	360	380	390	380	380	370	400
	n [1/min]	17400	11900	7600	5500	4800	4200	3700	3300
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,020	0,025	0,040	0,055	0,065	0,070	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	290	250	260	250	260	250	250	270
	n [1/min]	14500	9900	6400	4500	4000	3500	3100	2700
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,010	0,015	0,025	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060
	v _f [mm/min]	90	90	100	90	100	90	100	100
	n [1/min]	8700	6000	3800	2700	2400	2100	1900	1600
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25
	f [mm/U]	0,010	0,015	0,025	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060
	v _f [mm/min]	70	80	80	80	80	80	80	80
	n [1/min]	7200	5000	3200	2300	2000	1800	1600	1400
GG	v _c [m/min]	65	65	65	65	65	65	65	65
	f [mm/U]	0,025	0,030	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	470	390	420	410	420	410	410	430
	n [1/min]	18800	12900	8300	5900	5200	4600	4100	3600
Titan	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,010	0,015	0,025	0,035	0,040	0,045	0,050	0,060
	v _f [mm/min]	90	90	100	90	100	90	100	100
	n [1/min]	8700	6000	3800	2700	2400	2100	1900	1600
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	130	130	130	130	130	130	130	130
	f [mm/U]	0,035	0,055	0,090	0,100	0,120	0,130	0,140	0,160
	v _f [mm/min]	1320	1420	1490	1180	1240	1200	1130	1140
	n [1/min]	37600	25900	16600	11800	10300	9200	8100	7100
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080
	v _f [mm/min]	290	300	290	230	240	230	220	160
	n [1/min]	14500	9900	6400	4500	4000	3500	3100	2700