

HAM 30-1320

Vollhartmetall-Spiralbohrer
solid carbide spiral drill

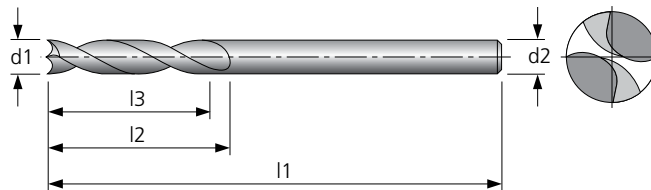
VHM

Z 2

30° rechts

DIN
6539

Typ N



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
30-1320	○	○													○	●	●	●	●	●

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

HAM 30-1320

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	3 – 3,7	4 – 4,7	5 – 5,3	5,5 – 6	6,5 – 7,5	8 – 9,5	10 – 10,5	11 – 11,5	12 – 13	14 – 16
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,180	0,230	0,270	0,350	0,400	0,450	0,500	0,550	0,650	0,650
	v _f [mm/min]	3280	3240	3240	3710	3640	3200	3050	3030	3190	2730
	n [1/min]	18200	14100	12000	10600	9100	7100	6100	5500	4900	4200
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
	f [mm/U]	0,120	0,150	0,180	0,230	0,250	0,300	0,350	0,400	0,450	0,450
	v _f [mm/min]	1630	1590	1620	1840	1700	1590	1580	1680	1670	1440
	n [1/min]	13600	10600	9000	8000	6800	5300	4500	4200	3700	3200
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,120	0,150	0,170	0,200	0,240	0,270	0,300	0,300
	v _f [mm/min]	730	710	720	800	770	700	720	760	720	630
	n [1/min]	9100	7100	6000	5300	4500	3500	3000	2800	2400	2100
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,045	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	0,150	0,150
	v _f [mm/min]	250	210	220	220	220	190	180	200	230	200
	n [1/min]	5500	4200	3600	3200	2700	2100	1800	1700	1500	1300