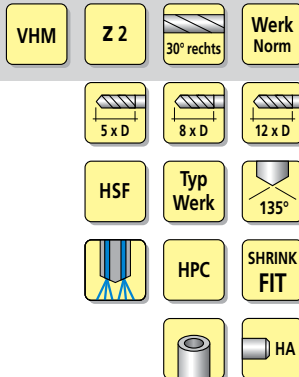


HAM 30-2181 / 2221 / 2261

Vollhartmetall-Tieflochbohrer
solid carbide deep hole 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
30-2181 / 2221 / 2261			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●		

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

HAM 30-2181 / 30-2221 / 30-2261

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	0,8 – 0,95	1 – 1,2	1,25 – 1,45	1,5 – 1,7	1,75 – 1,95	2 – 2,2	2,25 – 2,45	2,5 – 2,7	2,75 – 3
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,120	0,140	0,160
	v _f [mm/min]	1420	1450	1420	1590	1720	1820	1620	1710	1760
	n [1/min]	35400	28900	23600	19900	17200	15200	13500	12200	11000
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,040	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140
	v _f [mm/min]	500	610	660	560	720	850	950	1030	1080
	n [1/min]	24800	20300	16500	13900	12000	10600	9500	8600	7700
Stahl < 1600 N/mm²	v _c [m/min]	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,060	0,060	0,080	0,080	0,100	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	390	480	780	650	760	660	740	670	720
	n [1/min]	19500	15900	13000	10900	9500	8300	7400	6700	6000
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	f [mm/U]	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	250	200	250	280	300	320	330	340	380
	n [1/min]	12400	10100	8300	7000	6000	5300	4700	4300	3800
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	210	170	210	240	260	270	290	300	330
	n [1/min]	10600	8700	7100	6000	5200	4500	4100	3700	3300
GG	v _c [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	1420	1730	1890	1990	2060	2280	2430	2440	2750
	n [1/min]	35400	28900	23600	19900	17200	15200	13500	12200	11000
GGG	v _c [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	850	1040	1130	1190	1240	1370	1460	1460	1650
	n [1/min]	21200	17400	14100	11900	10300	9100	8100	7300	6600
hochwarmfeste Legierungen	v _c [m/min]	10	40	40	40	40	40	40	40	40
	f [mm/U]	0,020	0,020	0,020	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	70	230	190	320	350	370	430	490	530
	n [1/min]	3500	11600	9400	8000	6900	6100	5400	4900	4400
Titan	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,020	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	210	170	210	240	260	270	290	300	330
	n [1/min]	10600	8700	7100	6000	5200	4500	4100	3700	3300

Einsatzempfehlung für Tieflochbohrer: Pilotbohrung mit HAM 30-1301

Recommendation for using the deep hole drills: drilling a pilot hole with HAM 30-1301