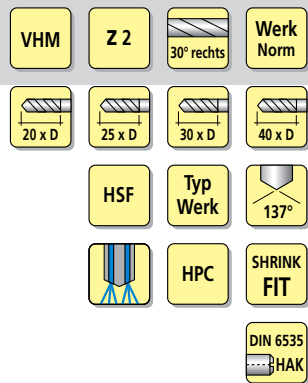
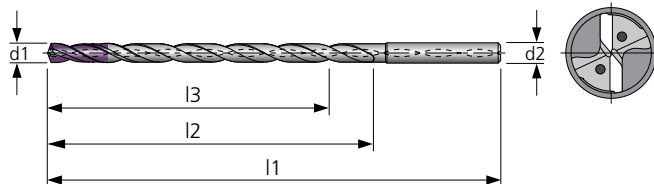


HAM 30-2381 / 2421 / 2461 30-2501 / 2541

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 & Faserverbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-2381 / 2421 / 2461 30-2501 / 2541			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●	●	

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

HAM 30-2381 / 30-2421 / 30-2461 / 30-2501 / 30-2541

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	3	4	5	6	8	10	12	14
Stahl < 800 N/mm²	v _c [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
	v _f [mm/min]	510	480	570	640	600	570	560	630
	n [1/min]	6400	4800	3800	3200	2400	1900	1600	1400
Stahl < 1200 N/mm²	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
	v _f [mm/min]	420	400	480	540	500	480	460	500
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600	1300	1100
Stahl < 1600 N/mm²	v _c [m/min]	40	40	40	40	40	40	40	40
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
	v _f [mm/min]	340	320	380	420	400	390	390	410
	n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300	1100	900
INOX < 800 N/mm²	v _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
	v _f [mm/min]	130	120	110	110	100	90	80	80
	n [1/min]	3200	2400	1900	1600	1200	1000	800	700
INOX > 800 N/mm²	v _c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
	v _f [mm/min]	110	100	100	90	80	70	70	70
	n [1/min]	2700	2000	1600	1300	1000	800	700	600
GG	v _c [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
	v _f [mm/min]	510	480	570	640	600	570	560	630
	n [1/min]	6400	4800	3800	3200	2400	1900	1600	1400
GGG	v _c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
	v _f [mm/min]	420	400	480	540	500	480	460	500
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600	1300	1100
hochwarmfeste Legierungen	v _c [m/min]	40	40	40	40	40	40	40	40
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
	v _f [mm/min]	340	320	380	420	400	390	390	410
	n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300	1100	900
Titan	v _c [m/min]	20	20	20	20	20	20	20	20
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
	v _f [mm/min]	80	80	80	80	60	50	50	60
	n [1/min]	2100	1600	1300	1100	800	600	500	500

Einsatzempfehlung für Tieflochbohrer: Pilotbohrung mit HAM 30-1741 oder HAM 30-1621

Recommendation for using the deep hole drills: drilling a pilot hole with HAM 30-1741 or HAM 30-1621