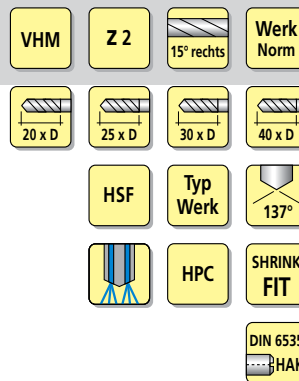
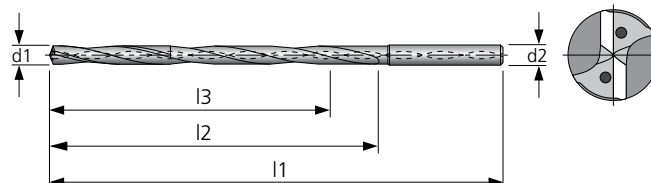


HAM 30-2580 / 2620 / 2660 30-2700 / 2740

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
30-2580 / 2620 / 2660 30-2700 / 2740	●	●													●			●		

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

HAM 30-2580 / 30-2620 / 30-2660 / 30-2700 / 30-2740

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	2	3	4	4,5	5	5,5	6
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	135	135	135	135	180	180	220
	f [mm/U]	0,100	0,120	0,150	0,150	0,180	0,180	0,200
	v _f [mm/min]	2150	1720	1610	1430	2070	1870	2340
	n [1/min]	21500	14300	10700	9500	11500	10400	11700
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	100	100	100	100	150	150	180
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,120	0,120	0,200	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	1270	1060	960	850	1900	1740	2380
	n [1/min]	15900	10600	8000	7100	9500	8700	9500
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	120	120	120	120	180	180	200
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,100	0,100	0,200	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	1530	1270	950	850	2300	2080	2650
	n [1/min]	19100	12700	9500	8500	11500	10400	10600

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	6,5	7	8	8,5	10	12	14
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	220	220	250	250	250	250	250
	f [mm/U]	0,200	0,200	0,300	0,300	0,350	0,400	0,500
	v _f [mm/min]	2160	2000	2970	2820	2800	2640	2850
	n [1/min]	10800	10000	9900	9400	8000	6600	5700
Alu Gusslegierungen	v _c [m/min]	180	180	180	180	180	180	180
	f [mm/U]	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	0,400	0,550
	v _f [mm/min]	2200	2050	2160	2010	2280	1920	2260
	n [1/min]	8800	8200	7200	6700	5700	4800	4100
NE-Metalle Cu-Legierungen	v _c [m/min]	200	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	0,400	0,550
	v _f [mm/min]	2450	2280	2400	2250	2560	2120	2480
	n [1/min]	9800	9100	8000	7500	6400	5300	4500

Einsatzempfehlung für Tieflochbohrer: Pilotbohrung mit HAM 30-1881 oder HAM 30-1891

Recommendation for using the deep hole drills: drilling a pilot hole with HAM 30-1881 or HAM 30-1891