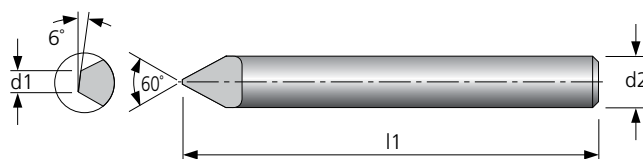
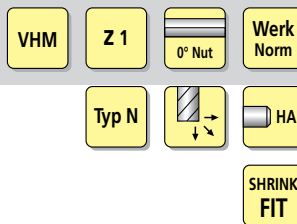


HAM 40-1880

Vollhartmetall-Gravierstichel solid carbide engraving bits



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
40-1880	●	●	●	●	●						●	●			●	○	●	○	●	●

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

HAM 40-1880

Werkstoffgruppe material group	Ø mm	0,2	0,25
Alu Knetlegierungen	v _c [m/min]	200	200
	f _z [mm]	0,020	0,025
	v _f [mm/min]	4000	5000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	150	150
Alu Gusslegierungen	f _z [mm]	0,020	0,025
	v _f [mm/min]	4000	5000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	100	100
	f _z [mm]	0,015	0,020
Stahl < 800 N/mm²	v _f [mm/min]	3000	4000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
Stahl < 1200 N/mm²	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	50	50
	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
Stahl < 1600 N/mm²	v _c [m/min]	100	100
	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	80	80
GG	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	120	120
	f _z [mm]	0,020	0,025
GGG	v _f [mm/min]	4000	5000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
NE-Metalle Cu-Legierungen	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
Graphit & Faserverbund	v _c [m/min]	80	80
	f _z [mm]	0,015	0,020
	v _f [mm/min]	3000	4000
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000
	v _c [m/min]	100	100