

HAM 50-1040

Vollhartmetall-Maschinenreibahlen solid carbide chucking reamers

VHM

Z
4-6

6°-8° li

Werk
Norm

Typ
Werk

H 7

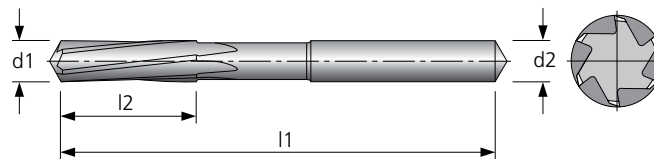
HA

Konstruktions-Daten

- ungleiche Teilung
- kurzer Anschnitt
- Herstellungstoleranz nach DIN 1420

Engineering data

- unequal division
- short bevel
- design as specified acc. DIN 1420



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
50-1040	●	●	●	●	●	●			○	○	●	●	○	●	●		○	●		

Schnittdaten siehe Seite / cutting data available on page - 177

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

Ø d1 (H7) mm	50-1040	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm	Ø d1 (H7) mm	50-1040	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm
2		1,90 – 2,12	11	49	4	2	6,5		6,21 – 6,70	30	101	6	6,3
2,2		2,13 – 2,36	12	53	4	2,2	7		6,71 – 7,50	30	109	6	7,1
2,5		2,37 – 2,65	14	57	4	2,5	8		7,51 – 8,50	32	117	6	8
3		2,66 – 3,15	20	61	6	3	9		8,51 – 9,50	36	125	6	9
3,5		3,16 – 3,75	22	70	6	3,5	10		9,51 – 10,50	38	133	6	10
4		3,76 – 4,25	22	75	6	4	11		10,51 – 11,50	41	142	6	10
4,5		4,26 – 4,75	22	75	6	4,5	12		11,51 – 12,00	44	151	6	10
5		4,76 – 5,30	28	86	6	5							
5,5		5,31 – 5,80	28	93	6	5,5							
6		5,81 – 6,20	30	93	6	6							

Zuschläge für Zwischenabmessungen und andere Passungen als H7 finden Sie auf Seite 237.

Extra charges for intermediate sizes and other fits than H7 can be found on page 237.

Bestellbeispiel / Order example: 50-1040-6,5