

HAM 50-1080**Vollhartmetall-Automaten-Reibahlen**
*solid carbide chucking reamers***VHM****Z**
6-8

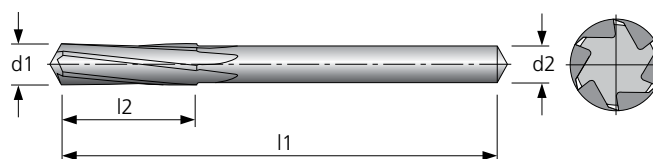
6°-8° re

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
50-1080	●	●	●	●	●	●			○	○	●	●	○	●	●		○	●		

Schnittdaten siehe Seite / cutting data available on page – 178

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

Ø d1 (H7) mm	50-1080	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm	Ø d1 (H7) mm	50-1080	Ø d1 von ... bis	l2 mm	l1 mm	Z	Ø d2 (h6) mm
3		2,75 – 3,25	16	50	6	2,5	7		6,76 – 7,50	25	71	6	6,3
3,5		3,26 – 3,75	16	50	6	3	8		7,51 – 8,50	25	71	6	6,3
4		3,76 – 4,25	20	56	6	3,55	9		8,51 – 9,50	25	71	6	8
4,5		4,26 – 4,75	22	63	6	4	10		9,51 – 10,5	25	71	6	8
5		4,76 – 5,25	22	63	6	4	11		10,6 – 11,5	28	80	6	10
5,5		5,26 – 5,75	22	63	6	5	12		11,6 – 12,5	28	80	6	10
6		5,76 – 6,25	22	63	6	5	13		12,6 – 13,5	28	80	6	10
6,5		6,26 – 6,75	22	63	6	5	14		13,6 – 14,0	32	90	8	12,5

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: 50-1080-7