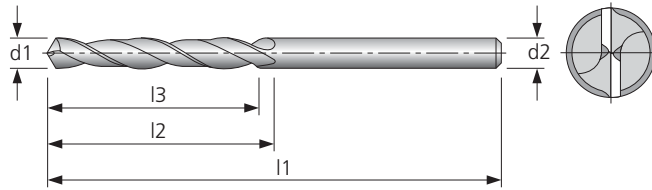


HAM 300

Vollhartmetall-Spiralbohrer
solid carbide twist drill

VHM Z2 30° rechts Werk Norm
Typ N 120° HA
SHRINK FIT



Material	Alu	Alu > 9% Si	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
30-1000	●	○	○	○	○				○	○	○	○			●			●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	0,5 - 0,9	0,95 - 1,5	1,55 - 3
Alu	Vc [m/min]	100	100	100
	f [mm/U]	0,03	0,05	0,09
	vf [mm/min]	1370	1230	1240
	n [1/min]	45500	24500	13800
Alu > 9 % Si	Vc [m/min]	80	80	80
	f [mm/U]	0,02	0,04	0,08
	vf [mm/min]	730	780	890
	n [1/min]	36400	19600	11100
Stahl < 800 N/mm²	Vc [m/min]	70	70	70
	f [mm/U]	0,02	0,03	0,06
	vf [mm/min]	640	510	580
	n [1/min]	31800	17100	9700
Stahl < 1200 N/mm²	Vc [m/min]	60	60	60
	f [mm/U]	0,01	0,02	0,05
	vf [mm/min]	270	290	420
	n [1/min]	27300	14700	8300
Stahl < 1600 N/mm²	Vc [m/min]	50	50	50
	f [mm/U]	0,01	0,01	0,03
	vf [mm/min]	230	120	210
	n [1/min]	22700	12200	6900
INOX < 800 N/mm²	Vc [m/min]	40	40	40
	f [mm/U]	0,01	0,02	0,03
	vf [mm/min]	180	200	170
	n [1/min]	18200	9800	5500
INOX > 800 N/mm²	Vc [m/min]	30	30	30
	f [mm/U]	0,01	0,01	0,02
	vf [mm/min]	140	70	80
	n [1/min]	13600	7300	4200
GG	Vc [m/min]	80	80	80
	f [mm/U]	0,02	0,03	0,06
	vf [mm/min]	730	590	670
	n [1/min]	36400	19600	11100
GGG	Vc [m/min]	55	55	55
	f [mm/U]	0,01	0,02	0,05
	vf [mm/min]	360	390	560
	n [1/min]	36400	19600	11100
NE-Metalle Cu-Leg.	Vc [m/min]	120	120	120
	f [mm/U]	0,02	0,03	0,04
	vf [mm/min]	1090	880	660
	n [1/min]	54600	29400	16600