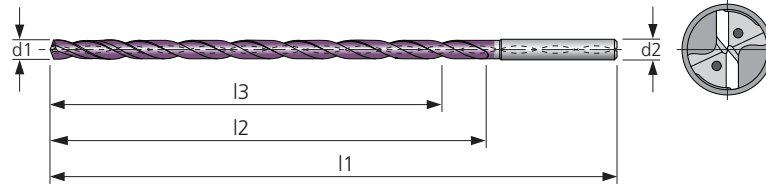
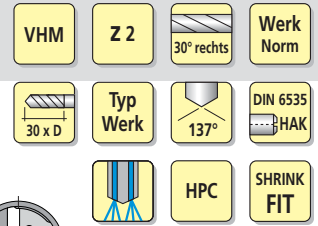


HAM

Vollhartmetall-Tieflochbohrer  
solid carbide deep hole drill 30 x D



Material	Alu	Alu > 9% Si	Stahl < 800 N/mm <sup>2</sup>	Stahl < 1200 N/mm <sup>2</sup>	Stahl < 1600 N/mm <sup>2</sup>	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm <sup>2</sup>	INOX > 800 N/mm <sup>2</sup>	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE Metalle Cu-Leg.	Graphit Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-2501			●	●	○				●	○	●	●	○	○			●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	Ø	3	4 - 4,5	5 - 5,5	6 - 6,5	7	8
Stahl < 800 N/mm <sup>2</sup>	V <sub>c</sub> [m/min]	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,250
	v <sub>f</sub> [mm/min]	510	450	560	640	680	600
	n [1/min]	6400	4500	3700	3200	2700	2400
Stahl < 1200 N/mm <sup>2</sup>	V <sub>c</sub> [m/min]	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,250
	v <sub>f</sub> [mm/min]	420	380	470	540	580	500
	n [1/min]	5300	3800	3100	2700	2300	2000
Stahl < 1600 N/mm <sup>2</sup>	V <sub>c</sub> [m/min]	40	40	40	40	40	40
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,250
	v <sub>f</sub> [mm/min]	340	300	360	420	450	400
	n [1/min]	4200	3000	2400	2100	1800	1600
INOX < 800 N/mm <sup>2</sup>	<p><b>Bitte setzen Sie sich beim Einsatz von INOX mit uns in Verbindung</b>  <b>Please contact us if you use material INOX</b></p>						
INOX > 800 N/mm <sup>2</sup>							
GG	V <sub>c</sub> [m/min]	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,080	0,150	0,200	0,250	0,300	0,300
	v <sub>f</sub> [mm/min]	510	680	740	800	810	720
	n [1/min]	6400	4500	3700	3200	2700	2400
GGG	V <sub>c</sub> [m/min]	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,150	0,200	0,250	0,300	0,300
	v <sub>f</sub> [mm/min]	420	570	620	680	690	600
	n [1/min]	5300	3800	3100	2700	2300	2000
hochwarmfeste Legierungen	V <sub>c</sub> [m/min]	40	40	40	40	40	40
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,250
	v <sub>f</sub> [mm/min]	340	300	360	420	450	400
	n [1/min]	4200	3000	2400	2100	1800	1600
Titan	V <sub>c</sub> [m/min]	20	20	20	20	20	20
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,080
	v <sub>f</sub> [mm/min]	80	80	70	80	70	60
	n [1/min]	2100	1500	1200	1100	900	800