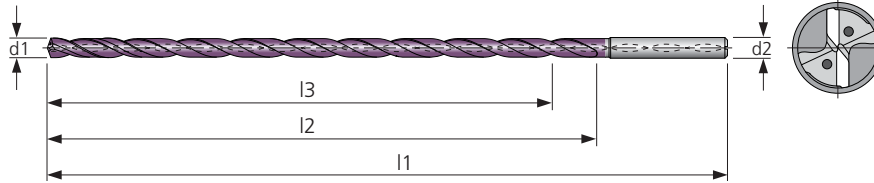
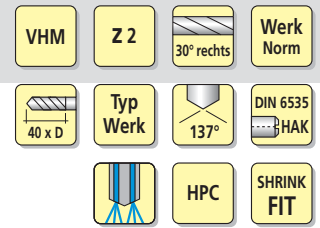


HAM

Vollhartmetall-Tieflochbohrer **40 x D**
solid carbide deep hole drill



Material	Alu	Alu >9% Si	Stahl < 800 N/mm ²	Stahl < 1200 N/mm ²	Stahl < 1600 N/mm ²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm ²	INOX > 800 N/mm ²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE Metalle Cu-Leg.	Graphit Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-2541			●	●	○				●	○	●	●	○	○			●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	Ø	4	5
Stahl < 800 N/mm ²	V _c [m/min]	60	60
	f [mm/U]	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	380	380
	n [1/min]	4800	3800
Stahl < 1200 N/mm ²	V _c [m/min]	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	320	320
	n [1/min]	4000	3200
Stahl < 1600 N/mm ²	V _c [m/min]	40	40
	f [mm/U]	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	260	250
	n [1/min]	3200	2500
INOX < 800 N/mm ²	<p>Bitte setzen Sie sich beim Einsatz von INOX mit uns in Verbindung Please contact us if you use material INOX</p>		
INOX > 800 N/mm ²			
GG	V _c [m/min]	60	60
	f [mm/U]	0,080	0,150
	v _f [mm/min]	380	570
	n [1/min]	4800	3800
GGG	V _c [m/min]	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,150
	v _f [mm/min]	320	480
	n [1/min]	4000	3200
hochwarmfeste Legierungen	V _c [m/min]	40	40
	f [mm/U]	0,080	0,100
	v _f [mm/min]	260	250
	n [1/min]	3200	2500
Titan	V _c [m/min]	20	20
	f [mm/U]	0,040	0,050
	v _f [mm/min]	60	70
	n [1/min]	1600	1300