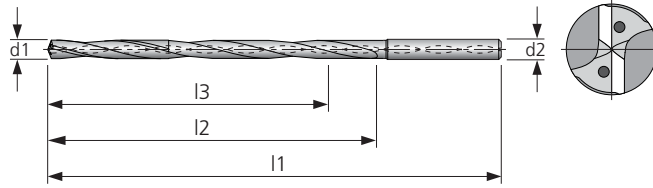


HAM

Vollhartmetall-Tieflochbohrer
solid carbide deep hole drill

15 x D

VHM Z 2 15° rechts Werk Norm
 15 x D Typ Werk 137° DIN 6535 HAK
 HPC SHRINK FIT



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
30-2580	●	●													●		●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	3	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	8	8,5	10	12	14
Alu	V _c [m/min]	135	135	135	180	180	220	220	220	250	250	250	250	250
	f [mm/U]	0,120	0,150	0,150	0,180	0,180	0,200	0,200	0,200	0,300	0,300	0,350	0,400	0,500
	v _f [mm/min]	1720	1610	1430	2070	1870	2340	2160	2000	2970	2820	2800	2640	2850
	n [1/min]	14300	10700	9500	11500	10400	11700	10800	10000	9900	9400	8000	6600	5700
Alu > 9% Si	V _c [m/min]	100	100	100	150	150	180	180	180	180	180	180	180	180
	f [mm/U]	0,100	0,120	0,120	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	0,400	0,550
	v _f [mm/min]	1060	960	850	1900	1740	2380	2200	2050	2160	2010	2280	1920	2260
	n [1/min]	10600	8000	7100	9500	8700	9500	8800	8200	7200	6700	5700	4800	4100
NE-Metalle Cu-Leg.	V _c [m/min]	120	120	120	180	180	200	200	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,100	0,100	0,100	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	0,400	0,550
	v _f [mm/min]	1270	950	850	2300	2080	2650	2450	2280	2400	2250	2560	2120	2480
	n [1/min]	12700	9500	8500	11500	10400	10600	9800	9100	8000	7500	6400	5300	4500