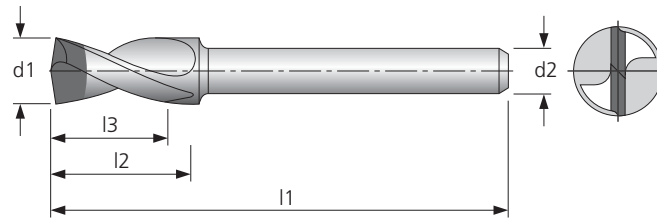


HAM 3270 Diamant-Vollhartmetall-Spiralbohrer
diamond solid carbide twist drill

PKD Z 2 25° rechts Werk Norm
Typ N 120° HA
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 Faserverbund	MMS	max.	ohne	AIR
33-1120	●	●													●	●	●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	2,5	3	3,5	4	5	6
Alu	V _c [m/min]	600	600	600	600	600	600
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,180	0,180	0,250
	v _f [mm/min]	4000	5000	7500	8590	6880	7950
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	47700	38200	31800
Alu > 9% Si	V _c [m/min]	400	400	400	400	400	400
	f [mm/U]	0,100	0,120	0,120	0,200	0,200	0,250
	v _f [mm/min]	5000	5090	4370	6360	5100	5300
	n [1/min]	min. 50000	42400	36400	31800	25500	21200
NE-Metalle Cu-Leg.	V _c [m/min]	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,120	0,150	0,200	0,250	0,300	0,300
	v _f [mm/min]	3060	3180	3640	3980	3810	3180
	n [1/min]	25500	21200	18200	15900	12700	10600
Graphit Faserverbund	V _c [m/min]	140	140	140	140	140	140
	f [mm/U]	0,050	0,080	0,100	0,120	0,150	0,180
	v _f [mm/min]	890	1190	1270	1330	1340	1330
	n [1/min]	17800	14900	12700	11100	8900	7400