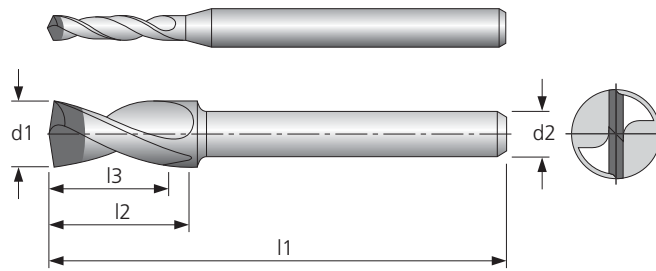


HAM 3380 Diamant-Vollhartmetall-Spiralbohrer
diamond solid carbide twist drill

PKD Z 2 25° rechts Werk Norm
Typ N 130° 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
33-1160	●	●													●	●	●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	≤ 1,00	≤ 2,00	2,50	3,00	3,175
Alu	V _c [m/min]	600	600	600	600	600
	f [mm/U]	0,04	0,06	0,080	0,100	0,150
	v _f [mm/min]	2000	3000	4000	5000	7500
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000
Alu > 9% Si	V _c [m/min]	400	400	400	400	400
	f [mm/U]	0,06	0,08	0,100	0,120	0,120
	v _f [mm/min]	3000	4000	5000	5090	4810
	n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	42400	40100
NE-Metalle Cu-Leg.	V _c [m/min]	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,08	0,10	0,120	0,150	0,200
	v _f [mm/min]	4000	4240	3060	3180	4020
	n [1/min]	min. 50000	42400	25500	21200	20100
Graphit Faserverbund	V _c [m/min]	140	140	140	140	140
	f [mm/U]	0,03	0,05	0,070	0,090	0,110
	v _f [mm/min]	1500	1490	1250	1340	1540
	n [1/min]	min. 50000	29700	17800	14900	14000