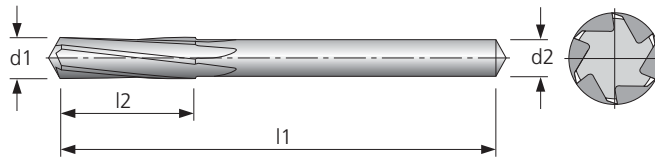


HAM 516

Vollhartmetall-Automaten-Reibahlen
solid carbide chucking reamer

VHM Z 6-8 6°-8° re Werk Norm
Typ Werk H 7 HA
SHRINK FIT



Material	Alu	Alu > 9% Si	Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE Metalle Cu-Leg.	Graphit Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR	
50-1080	●	●	●	●	●	●			○	○	●	●	○	●	●			●			

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	Ø	< 5	< 10	< 15
Alu	Vc [m/min]	40	40	40
	f [mm/U]	0,15	0,25	0,30
	vf [mm/min]	480	400	330
	n [1/min]	3200	1600	1100
Alu > 9 % Si	Vc [m/min]	30	30	30
	f [mm/U]	0,15	0,25	0,3
	vf [mm/min]	360	300	240
	n [1/min]	2400	1200	800
Stahl < 800 N/mm²	Vc [m/min]	30	30	30
	f [mm/U]	0,10	0,15	0,20
	vf [mm/min]	240	180	160
	n [1/min]	2400	1200	800
Stahl < 1200 N/mm²	Vc [m/min]	25	25	25
	f [mm/U]	0,1	0,15	0,2
	vf [mm/min]	200	150	140
	n [1/min]	2000	1000	700
Stahl < 1600 N/mm²	Vc [m/min]	20	20	20
	f [mm/U]	0,05	0,1	0,15
	vf [mm/min]	80	80	80
	n [1/min]	1600	800	500
Stahl < 55 HRC	Vc [m/min]	15	15	15
	f [mm/U]	0,03	0,09	0,14
	vf [mm/min]	40	50	60
	n [1/min]	1200	600	400
Stahl < 60 HRC	Vc [m/min]	10	10	10
	f [mm/U]	0,02	0,05	0,08
	vf [mm/min]	20	20	20
	n [1/min]	800	400	300
INOX < 800 N/mm²	Vc [m/min]	10	10	10
	f [mm/U]	0,02	0,05	0,08
	vf [mm/min]	20	20	20
	n [1/min]	800	400	300
INOX > 800 N/mm²	Vc [m/min]	8	8	8
	f [mm/U]	0,02	0,05	0,08
	vf [mm/min]	10	20	20
	n [1/min]	600	300	200
GG	Vc [m/min]	20	20	20
	f [mm/U]	0,1	0,15	0,3
	vf [mm/min]	160	120	150
	n [1/min]	1600	800	500
GGG	Vc [m/min]	15	15	15
	f [mm/U]	0,08	0,14	0,25
	vf [mm/min]	100	80	100
	n [1/min]	1200	600	400
hochwarmfeste Legierungen	Vc [m/min]	10	10	10
	f [mm/U]	0,02	0,05	0,08
	vf [mm/min]	20	20	20
	n [1/min]	800	400	300
Titan	Vc [m/min]	10	10	10
	f [mm/U]	0,02	0,05	0,08
	vf [mm/min]	20	20	20
	n [1/min]	800	400	300
NE-Metalle Cu-Leg.	Vc [m/min]	40	40	40
	f [mm/U]	0,08	0,14	0,25
	vf [mm/min]	260	220	280
	n [1/min]	3200	1600	1100
Graphit Faser-verbund	Vc [m/min]	50	50	50
	f [mm/U]	0,08	0,16	0,24
	vf [mm/min]	320	320	310
	n [1/min]	4000	2000	1300