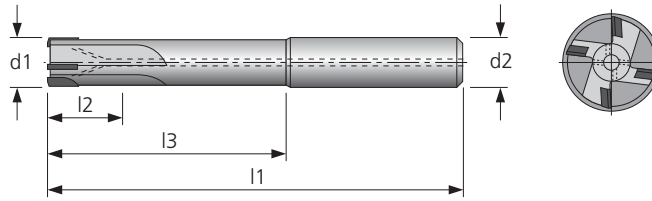


HAM 3552 PKD-Diamantreibahlen
PCD diamond reamer

PKD Z 4 0° Nut Werk Norm
Typ Werk H 7 DIN 6535 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 Faserverbund	MMS	max.	ohne	AIR
53-1000	●	●												○	●	●		●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	Ø	6	8	10	12	14	16	18	20
Alu	Vc [m/min]	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
	f [mm/U]	0,08	0,12	0,18	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40
	vf [mm/min]	4000	4780	5720	6360	6360	6370	6370	6360
	n [1/min]	min. 50000	39800	31800	26500	22700	19900	17700	15900
Alu > 9 % Si	Vc [m/min]	800	800	800	800	800	800	800	800
	f [mm/U]	0,08	0,12	0,18	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4
	vf [mm/min]	3390	3820	4590	5090	5100	5090	5080	5080
	n [1/min]	42400	31800	25500	21200	18200	15900	14100	12700
Titan	Vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,05	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,28	0,3
	vf [mm/min]	270	320	380	430	460	480	500	480
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2300	2000	1800	1600
NE-Metalle Cu-Leg.	Vc [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,08	0,12	0,18	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4
	vf [mm/min]	850	960	1150	1270	1260	1280	1260	1280
	n [1/min]	10600	8000	6400	5300	4500	4000	3500	3200
Graphit Faserverbund	Vc [m/min]	140	140	140	140	140	140	140	140
	f [mm/U]	0,05	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,28	0,3
	vf [mm/min]	370	450	540	590	640	670	700	660
	n [1/min]	7400	5600	4500	3700	3200	2800	2500	2200