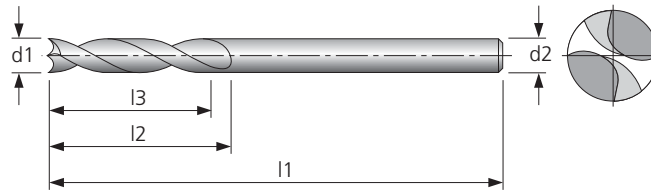


HAM 342

Vollhartmetall-Spiralbohrer
solid carbide twist drill

VHM Z 2 30° rechts DIN 6539
Typ N 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
30-1320	●	○													●	●	●	●	●	

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	3 - 3,7	4 - 4,7	5 - 5,3	5,50 - 6	6,5 - 7,5	8 - 9,5	10 - 10,5	11 - 11,5	12 - 13	14 - 16
Alu	Vc [m/min]	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
	f [mm/U]	0,18	0,23	0,27	0,35	0,40	0,45	0,50	0,55	0,65	0,65
	vf [mm/min]	3280	3240	3240	3710	3640	3200	3050	3030	3190	2730
	n [1/min]	18200	14100	12000	10600	9100	7100	6100	5500	4900	4200
Alu > 9 % Si	Vc [m/min]	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
	f [mm/U]	0,12	0,15	0,18	0,23	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,45
	vf [mm/min]	1630	1590	1620	1840	1700	1590	1580	1680	1670	1440
	n [1/min]	13600	10600	9000	8000	6800	5300	4500	4200	3700	3200
NE-Metalle Cu-Leg.	Vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,080	0,100	0,120	0,150	0,170	0,200	0,240	0,270	0,300	0,300
	vf [mm/min]	730	710	720	800	770	700	720	760	720	630
	n [1/min]	9100	7100	6000	5300	4500	3500	3000	2800	2400	2100
Graphit Faserverbund	Vc [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,045	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	0,150	0,150
	vf [mm/min]	250	210	220	220	220	190	180	200	230	200
	n [1/min]	5500	4200	3600	3200	2700	2100	1800	1700	1500	1300