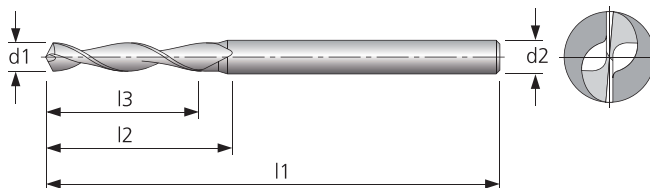


HAM 30-1160
(HAM 313)

超硬ツイストドリル

VHM Z 2 30° rechts Werk Norm
 Typ W 130° HA
 SHRINK FIT



被削材	アルミ 押出材	アルミ 鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm²	炭素鋼 < 1200 N/mm²	合金鋼 < 1600 N/mm²	焼入れ鋼			ステンレス鋼		鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	インコネル ハステロイ	チタン	銅合金	グラファイト 複合材	切削油			
						< 55 HRC	< 60 HRC	< 66 HRC	< 800 N/mm²	> 800 N/mm²							MLQ	MAX	ドライ	AIR
(例)		AC3A AC4A AC4B	SS400 SM400A/B/C SUM22	S35C S45C S55C	SCM440 SCr430				SUS420 SUS430	SUS304 SUS316	FC200 FC300 FC400	FCD400 FCD500 FCD600	インコネル706	Ti-6Al-4V	C1100		MLQ	MAX	ドライ	AIR
30-1160	●	●	○	○					○	○	○			○	●	○	○	○	○	○

●最適 ○適合

HAM 30-1160

被削材	(例)	Ø mm	0,5 – 0,6	0,65 – 0,7	0,75 – 0,85	0,9 – 1,15	1,2 – 1,9	2 – 3
アルミ 押出材		Vc [m/min]	200	200	200	200	200	200
		f [mm/U]	0,020	0,025	0,030	0,040	0,060	0,100
		Vf [mm/min]	1000	1250	1500	2000	2390	2450
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	min. 50000	39800	24500
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	Vc [m/min]	160	160	160	160	160	160
		f [mm/U]	0,020	0,025	0,030	0,040	0,060	0,100
		Vf [mm/min]	1000	1250	1500	1850	1910	1960
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	46300	31800	19600
低炭素鋼 < 800 N/mm²	SS400 SM400A/B/C SUM22	Vc [m/min]	60	60	60	60	60	60
		f [mm/U]	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,050
		Vf [mm/min]	350	410	480	440	420	370
		n [1/min]	34700	27300	23900	17400	11900	7300
炭素鋼 < 1200 N/mm²	S35C S45C S55C	Vc [m/min]	50	50	50	50	50	50
		f [mm/U]	0,010	0,010	0,015	0,020	0,030	0,040
		Vf [mm/min]	290	230	300	290	300	240
		n [1/min]	28900	22700	19900	14500	9900	6100
ステンレス鋼 < 800 N/mm²	SUS420 SUS430	Vc [m/min]	30	30	30	30	30	30
		f [mm/U]	0,005	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025
		Vf [mm/min]	90	80	100	90	90	90
		n [1/min]	17400	13600	11900	8700	6000	3700
ステンレス鋼 > 800 N/mm²	SUS304 SUS316 (SUS630)	Vc [m/min]	25	25	25	25	25	25
		f [mm/U]	0,005	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025
		Vf [mm/min]	70	70	80	70	80	80
		n [1/min]	14500	11400	9900	7200	5000	3100
鋳鉄	FC200 FC300 FC400	Vc [m/min]	65	65	65	65	65	65
		f [mm/U]	0,010	0,015	0,020	0,025	0,035	0,050
		Vf [mm/min]	380	440	520	470	450	400
		n [1/min]	37600	29600	25900	18800	12900	8000
チタン	Ti-6Al-4V	Vc [m/min]	30	30	30	30	30	30
		f [mm/U]	0,005	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025
		Vf [mm/min]	90	80	100	90	90	90
		n [1/min]	17400	13600	11900	8700	6000	3700
銅合金	C1100	Vc [m/min]	130	130	130	130	130	130
		f [mm/U]	0,015	0,017	0,025	0,030	0,040	0,070
		Vf [mm/min]	750	850	1250	1130	1040	1110
		n [1/min]	min. 50000	min. 50000	min. 50000	37600	25900	15900
グラファイト 複合材		Vc [m/min]	50	50	50	50	50	50
		f [mm/U]	0,010	0,012	0,016	0,020	0,030	0,045
		Vf [mm/min]	290	270	320	290	300	270
		n [1/min]	28900	22700	19900	14500	9900	6100