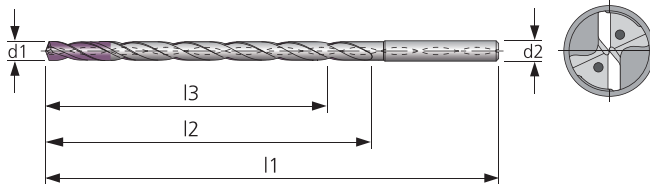
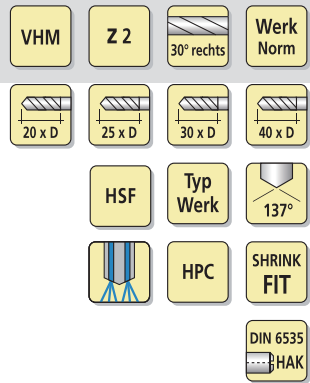


**HAM 30-2381 / 2421 / 2461  
30-2501 / 2541**

超硬深穴ドリル



被削材	アルミ 押出材	アルミ 鋳物	低炭素鋼 < 800 N/mm <sup>2</sup>	炭素鋼 < 1200 N/mm <sup>2</sup>	合金鋼 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	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/mm <sup>2</sup>	> 800 N/mm <sup>2</sup>							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			●	●	●	●
30-2381			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●	●	●	●
30-2421			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●	●	●	●
30-2461			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●	●	●	●
30-2501			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●	●	●	●
30-2541			●	●	○				●	○	●	●	○	○				●	●	●	●

●最適 ○適合

**HAM 30-2381 / 30-2421 / 30-2461 / 30-2501 / 30-2541**

被削材	(例)	Ø mm	3	4	5	6	8	10	12	14
低炭素鋼 < 800 N/mm <sup>2</sup>	SS400 SM400A/B/C SUM22	Vc [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
		Vf [mm/min]	510	480	570	640	600	570	560	630
		n [1/min]	6400	4800	3800	3200	2400	1900	1600	1400
炭素鋼 < 1200 N/mm <sup>2</sup>	S35C S45C S55C	Vc [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
		Vf [mm/min]	420	400	480	540	500	480	460	500
		n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600	1300	1100
合金鋼 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	SCM440 SCr430	Vc [m/min]	40	40	40	40	40	40	40	40
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
		Vf [mm/min]	340	320	380	420	400	390	390	410
		n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300	1100	900
ステンレス鋼 < 800 N/mm <sup>2</sup>	SUS420 SUS430	Vc [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30
		f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
		Vf [mm/min]	130	120	110	110	100	90	80	80
		n [1/min]	3200	2400	1900	1600	1200	1000	800	700
ステンレス鋼 > 800 N/mm <sup>2</sup>	SUS304 SUS316 (SUS630)	Vc [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25
		f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
		Vf [mm/min]	110	100	100	90	80	70	70	70
		n [1/min]	2700	2000	1600	1300	1000	800	700	600
鋳鉄	FC200 FC300 FC400	Vc [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
		Vf [mm/min]	510	480	570	640	600	570	560	630
		n [1/min]	6400	4800	3800	3200	2400	1900	1600	1400
ダクタイル 鋳鉄	FCD400 FCD500 FCD600	Vc [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
		Vf [mm/min]	420	400	480	540	500	480	460	500
		n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600	1300	1100
インコネル ハステロイ	インコネル706	Vc [m/min]	40	40	40	40	40	40	40	40
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,350	0,450
		Vf [mm/min]	340	320	380	420	400	390	390	410
		n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300	1100	900
チタン	Ti-6Al-4V	Vc [m/min]	20	20	20	20	20	20	20	20
		f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
		Vf [mm/min]	80	80	80	80	60	50	50	60
		n [1/min]	2100	1600	1300	1100	800	600	500	500

推奨パイロットドリル HAM30-1621

Recommendation for using the deep hole drills: drilling a pilot hole with HAM 30-1621