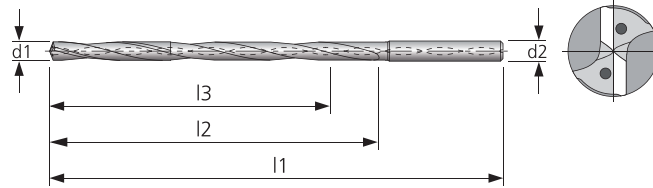
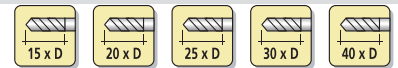
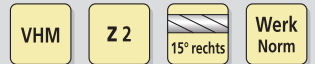


# HAM 30-2580 / 2620 / 2660 30-2700 / 2740

## 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/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							ML	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		ML	MAX	ドライ	AIR
30-2580	●	●													●			●		
30-2620	●	●													●			●		
30-2660	●	●													●			●		
30-2700	●	●													●			●		
30-2740	●	●													●			●		

● 最適 ○ 適合

### HAM 30-2580 / 30-2620 / 30-2660 / 30-2700 / 30-2740

被削材	(例)	Ø mm	2	3	4	4,5	5	5,5	6
アルミ 押出材		Vc [m/min]	135	135	135	135	180	180	220
		f [mm/U]	0,100	0,120	0,150	0,150	0,180	0,180	0,200
		Vf [mm/min]	2150	1720	1610	1430	2070	1870	2340
		n [1/min]	21500	14300	10700	9500	11500	10400	11700
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	Vc [m/min]	100	100	100	100	150	150	180
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,120	0,120	0,200	0,200	0,250
		Vf [mm/min]	1270	1060	960	850	1900	1740	2380
		n [1/min]	15900	10600	8000	7100	9500	8700	9500
銅合金	C1100	Vc [m/min]	120	120	120	120	180	180	200
		f [mm/U]	0,080	0,100	0,100	0,100	0,200	0,200	0,250
		Vf [mm/min]	1530	1270	950	850	2300	2080	2650
		n [1/min]	19100	12700	9500	8500	11500	10400	10600

被削材	(例)	Ø mm	6,5	7	8	8,5	10	12	14
アルミ 押出材		Vc [m/min]	220	220	250	250	250	250	250
		f [mm/U]	0,200	0,200	0,300	0,300	0,350	0,400	0,500
		Vf [mm/min]	2160	2000	2970	2820	2800	2640	2850
		n [1/min]	10800	10000	9900	9400	8000	6600	5700
アルミ 鋳物	AC3A AC4A AC4B	Vc [m/min]	180	180	180	180	180	180	180
		f [mm/U]	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	0,400	0,550
		Vf [mm/min]	2200	2050	2160	2010	2280	1920	2260
		n [1/min]	8800	8200	7200	6700	5700	4800	4100
銅合金	C1100	Vc [m/min]	200	200	200	200	200	200	200
		f [mm/U]	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	0,400	0,550
		Vf [mm/min]	2450	2280	2400	2250	2560	2120	2480
		n [1/min]	9800	9100	8000	7500	6400	5300	4500

#### 推奨パイロットドリル HAM30-1891

Recommendation for using the deep hole drills: drilling a pilot hole with HAM 30-1891