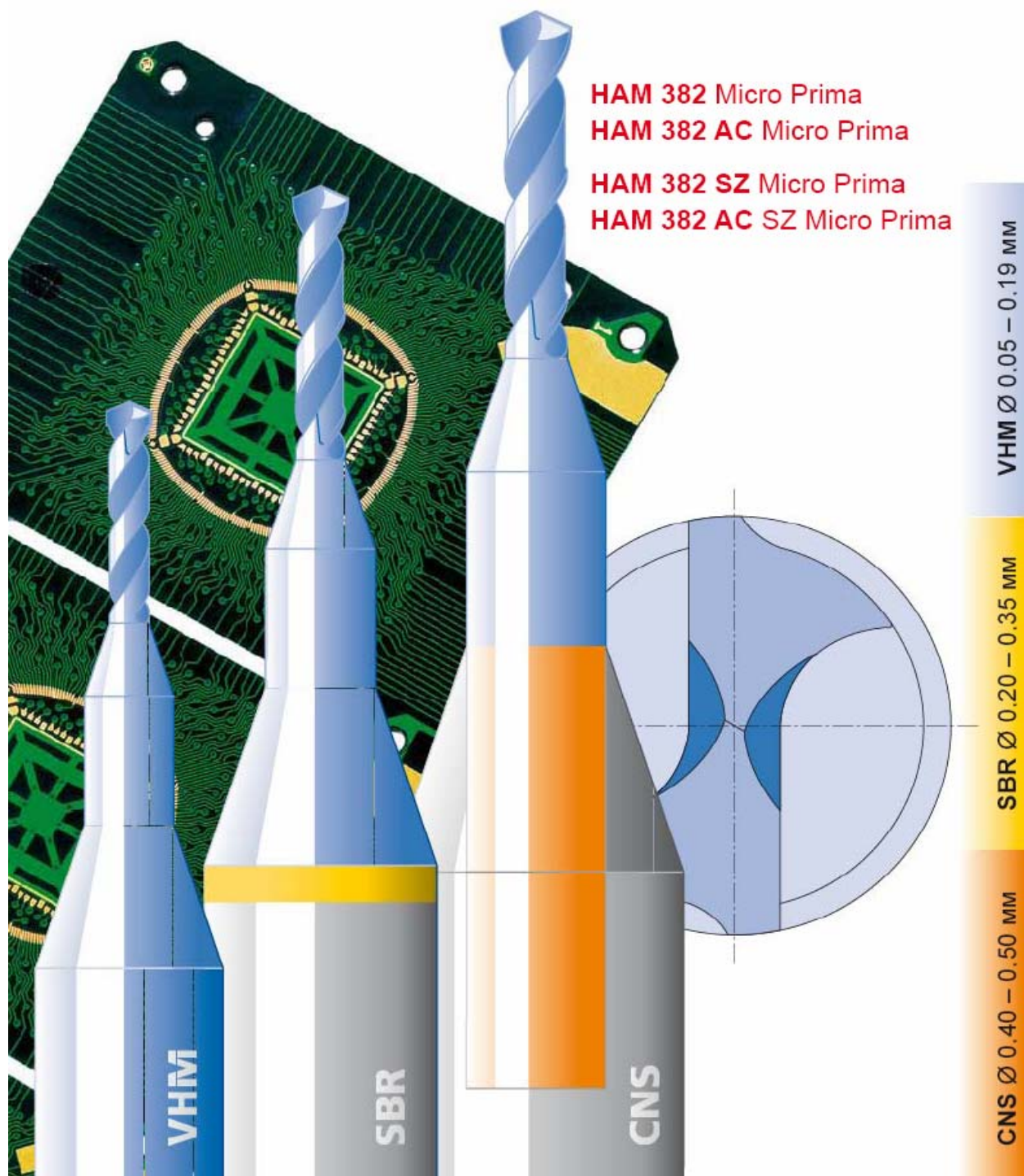


HAMMICRO

Сверла спиральные для печатных плат



HAM 382 Micro Prima

Твердосплавные высокопроизводительные микросверла.

Ультрамелкозернистый сплав, полная длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,175 мм, правая заточка.

VHM $\varnothing 0,05 - 0,19$ мм

d_1 мм	l_2 мм	d_2 мм	l_1 мм
0,05	0,8	3,175	38
0,06	0,8	3,175	38
0,07	0,8	3,175	38
0,08	0,8	3,175	38
0,09	1,2	3,175	38
0,10	1,2	3,175	38
0,11	1,2	3,175	38
0,12	1,4	3,175	38
0,13	1,4	3,175	38
0,14	1,4	3,175	38
0,15	2,0	3,175	38
0,16	2,0	3,175	38
0,17	2,0	3,175	38
0,18	2,0	3,175	38
0,19	2,0	3,175	38

SBR $\varnothing 0,20 - 0,35$ мм

A side view of a micro drill bit. The cutting edge has a diameter labeled d_1 . The length of the cutting edge is labeled l_2 . The diameter of the main body is labeled d_2 . The length of the main body is labeled l_1 . The bit has a blue coating on the cutting edge and a yellow band on the main body.

d_1 , мм	l_2 , мм	d_2 , мм	l_1 , мм
0,20	2,5	3,175	38
0,20	3,5	3,175	38
0,20	4,5	3,175	38
0,25	3,5	3,175	38
0,25	4,5	3,175	38
0,30	5,5	3,175	38
0,30	7,0	3,175	38
0,35	5,5	3,175	38
0,35	7,0	3,175	38

A cross-sectional view of the drill bit, showing a double-flute design. The flutes are curved and symmetrical about a central vertical axis.

An end view of the drill bit, showing a four-flute design. The flutes are arranged symmetrically around the central axis, forming a cross-like pattern.

CNS

Ø 0,40 – 0,50 mm

d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm
0,40	5,5	3,175	38
0,40	7,0	3,175	38
0,40	8,5	3,175	38
0,45	5,5	3,175	38
0,45	7,0	3,175	38
0,45	8,5	3,175	38
0,50	5,5	3,175	38
0,50	7,0	3,175	38
0,50	8,5	3,175	38

HAM 382 SZ Micro Prima

Твердосплавные высокопроизводительные микросверла (с подточкой ленточки).

Ультрамелкозернистый сплав, полная длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,175 мм, правая заточка.

d_1 MM	l_2 MM	d_2 MM	l_1 MM
0,20	3,5	3,175	38
0,20	4,5	3,175	38
0,25	3,5	3,175	38
0,25	4,5	3,175	38
0,30	5,5	3,175	38
0,30	7,0	3,175	38
0,35	5,5	3,175	38
0,35	7,0	3,175	38

SBR $\varnothing 0,20 - 0,35$ мм

CNS $\varnothing 0,40 - 0,50$ мм

d_1 , мм	l_2 , мм	d_2 , мм	l_1 , мм
0,40	5,5	3,175	38
0,40	7,0	3,175	38
0,40	8,5	3,175	38
0,45	5,5	3,175	38
0,45	7,0	3,175	38
0,45	8,5	3,175	38
0,50	5,5	3,175	38
0,50	7,0	3,175	38
0,50	8,5	3,175	38

VHM Твердосплавные монолитные

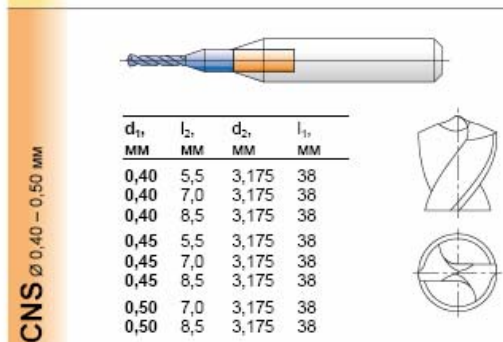
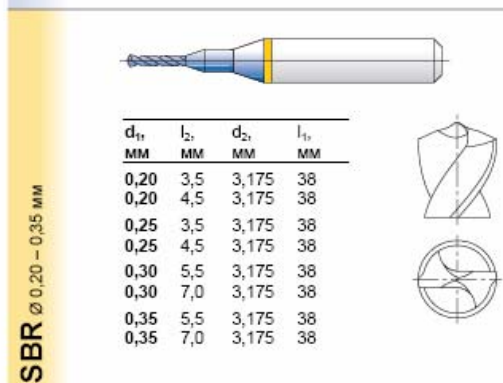
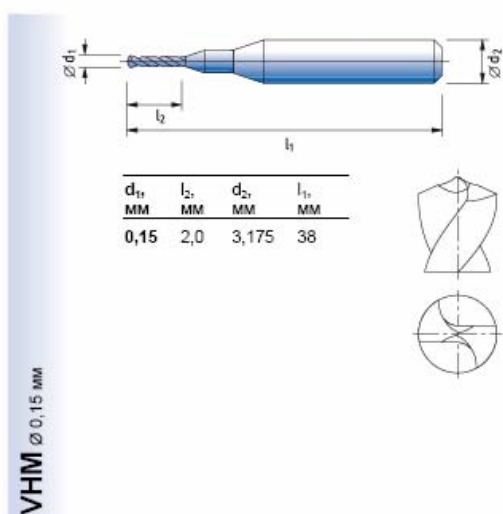
SBR Твердосплавные с впадной рабочей частью

CNS Твердосплавные с впрессованной рабочей частью

HAM 382 AC Micro Prima

Твердосплавные высокопроизводительные микросверла (с подточкой поперечной кромки).

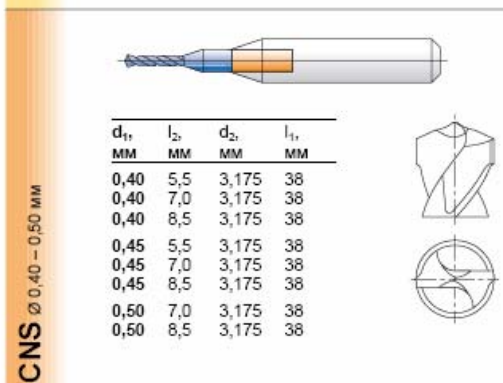
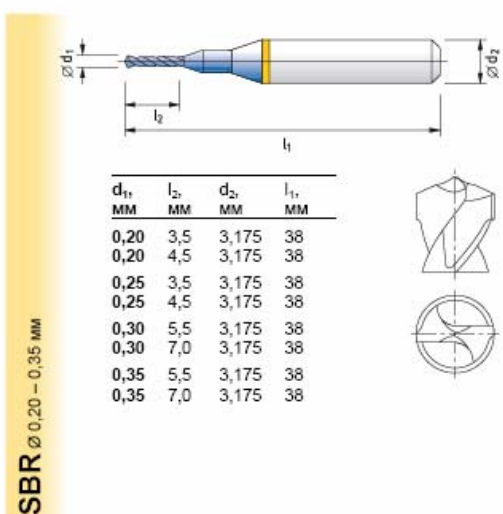
Ультрамелкозернистый сплав, полная длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,175 мм, правая заточка.



HAM 382 AC SZ Micro Prima

Твердосплавные высокопроизводительные микросверла (с подточкой поперечной кромки и ленточки).

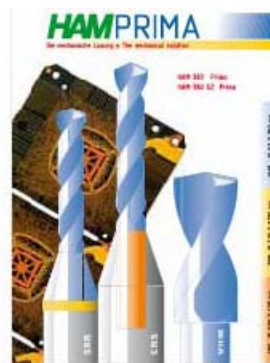
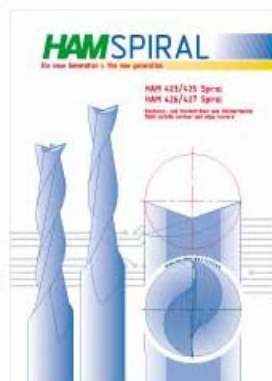
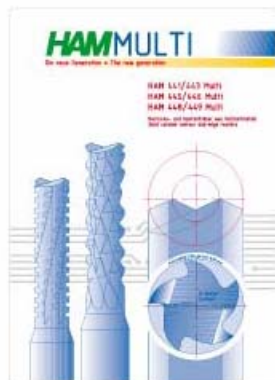
Ультрамелкозернистый сплав, полная длина 38 мм, диаметр хвостовика 3,175 мм, правая заточка.



VHM Твердосплавные монолитные

SBR Твердосплавные с впаивной рабочей частью

CNS Твердосплавные с впрессованной рабочей частью



**HARTMETALL-WERKZEUGFABRIK
ANDREAS MAIER GMBH
D-88477 SCHWENDI-HÖRENHAUSEN
TELEFON 0 73 47 / 61-0
TELEFAX 0 73 47 / 73 07
0 73 47 / 61-142**



Reg. Nr. 2949 Q1

Internet: www.ham-tools.com E-Mail: info@ham-tools.com

Copyright by A. Maier 10/2007. Nachdruck auch auszugsweise nur mit Genehmigung des Verfassers.

Technische Änderungen unserer Produkte und Änderungen des Lieferprogrammes im Zuge der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

