














KOMET DIHART Fullmax

Højpræsterende solid hårdmetalsrival

Dine fordele:

- Høj præstation i mange forskellige materialer.
- Optimeret geometri for bedste skærepræstation.
- Minimale omkostninger pr. hul som et resultat af høje skæredata og lang levetid.
- Tilgængelig i H7 tolerance og 1/100 mm.



Material group	Strength Rm (N/mm²)	Hardness HB	Material	Material example code/DIN	Cutting speed v _c (m/min)		Feed f (mm/rev)														
					optimum · maximum		optimum · maximum						optimum · maximum								
					DBG-U		ASG2110 		ASG2210 												
					Ø 2,97 - 4,05 	Ø 4,06 - 6,05 	Ø 6,06 - 7,55 	Ø 7,56 - 12,05 	Ø 12,06 - 16,05 	Ø 16,06 - 20,05 	Ø 2,97 - 4,05 	Ø 4,06 - 6,05 	Ø 6,06 - 7,55 	Ø 7,56 - 12,05 	Ø 12,06 - 16,05 	Ø 16,06 - 20,05					
P	1.0	≤ 500	non-alloy steels	1.0037 (S235JR)	180	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80				
				1.0715 (11SMn30)	250	0,80	0,90	1,60	1,80	1,90	2,20	0,80	0,90	1,60	1,80	1,90	2,20				
	2.0	500-900	non-alloy / low alloy steels	1.0050 (E295)	180	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80				
				1.0535 (C55)	250	0,80	0,90	1,60	1,80	1,90	2,20	0,80	0,90	1,60	1,80	1,90	2,20				
S	2.1	< 500	lead alloys	1.0718 (11SMnPb30)	180	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80				
				1.7225 (42CrMo4)	250	0,80	0,90	1,60	1,80	1,90	2,20	0,80	0,90	1,60	1,80	1,90	2,20				
	3.0	> 900	non alloy / low alloy steels: heat resistant structural, heat treated, nitride and tools steels	1.1221 (C60E)	180	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,80				
				1.2341 (6CrMo15-5)	250	0,50	0,60	1,10	1,20	1,30	1,50	0,50	0,60	1,10	1,20	1,30	1,50				
H	4.1	> 900	high alloy steels	1.2601 (X16CrMoV12)	180	0,40	0,40	0,90	1,00	1,00	1,30	0,40	0,40	0,90	1,00	1,00	1,30				
				1.2601 (X16CrMoV12)	250	0,50	0,60	1,10	1,20	1,30	1,50	0,50	0,60	1,10	1,20	1,30	1,50				
	5.0	250	special alloys: Inconel, Hastelloy, Nimonic, stc.	2.4668 (NiCr19Fe19Nb5Mo3)	40	0,30	0,40	0,70	0,80	0,90	1,10	0,30	0,40	0,70	0,80	0,90	1,10				
				1.2601 (X16CrMoV12)	60	0,40	0,50	0,90	1,10	1,10	1,30	0,40	0,50	0,90	1,10	1,10	1,30				
N	5.1	400	titanium, titanium alloys	3.7115 (TiAl5Sn2,5)	30	0,30	0,40	0,70	0,80	0,90	1,10	0,30	0,40	0,70	0,80	0,90	1,10				
				3.7115 (TiAl5Sn2,5)	60	0,40	0,50	0,90	1,10	1,10	1,30	0,40	0,50	0,90	1,10	1,10	1,30				
	6.0	≤ 600	stainless steels	1.4306 (X2CrNi19-11)	40	0,40	0,50	1,00	1,10	1,20	1,40	0,40	0,50	1,00	1,10	1,20	1,40				
				1.4401 (X5CrNiMo17-12-2)	80	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,70	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,70				
K	7.0	< 900	stainless steels	1.4511 (X3CrNiMo17)	40	0,40	0,50	1,00	1,10	1,20	1,40	0,40	0,50	1,00	1,10	1,20	1,40				
				1.4571 (X10CrNiMo-Ti17-12-2)	60	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,70	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,70				
	8.0	> 900	stainless / fireproof steels	1.4713 (X10CrAlSi7)	40	0,40	0,50	1,00	1,10	1,20	1,40	0,40	0,50	1,00	1,10	1,20	1,40				
				1.4862 (X8NiCrSi38-18)	60	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,70	0,60	0,70	1,30	1,40	1,50	1,70				
M	8.1	180	gray cast iron	0.6025 (EN-GJL-250)	120	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,90	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,90				
				0.6035 (EN-GJL-350)	180	0,80	0,90	1,60	1,60	2,00	2,20	0,80	0,90	1,60	1,60	2,00	2,20				
	9.1	250	alloy gray cast iron	0.6660 (GGL-NiCr20-2)	90	0,50	0,50	1,00	1,00	1,30	1,50	0,50	0,50	1,00	1,00	1,30	1,50				
				0.6660 (GGL-NiCr20-2)	130	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,80	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,80				
H	10.0	≤ 600	spheroidal graphite cast iron, ferritic	0.7040 (EN-GJS-400-15)	200	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,90	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,90				
				0.7040 (EN-GJS-400-15)	250	0,80	0,90	1,60	1,60	2,00	2,20	0,80	0,90	1,60	1,60	2,00	2,20				
	11.0	230	spheroidal graphite cast iron, ferritic / perlitic	0.7050 (EN-GJS-500-7)	200	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,90	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,90				
				0.7055 (GGG-55)	250	0,80	0,90	1,60	1,60	2,00	2,20	0,80	0,90	1,60	1,60	2,00	2,20				
N	12.0	> 600	spheroidal graphite cast iron, perlitic malleable iron	0.7060 (EN-GJS-600-3)	120	0,50	0,50	1,00	1,00	1,30	1,50	0,50	0,50	1,00	1,00	1,30	1,50				
				0.8155 (GTS-65)	150	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,80	0,60	0,70	1,30	1,30	1,60	1,80				
	13.1	200	alloyed spheroidal graphite cast iron	0.7661 (EN-GJSA-XNiCr20-2)	90	0,40	0,40	0,80	0,80	1,00	1,20	0,40	0,40	0,80	0,80	1,00	1,20				
				0.7661 (EN-GJSA-XNiCr20-2)	130	0,50	0,60	1,00	1,00	1,30	1,50	0,50	0,60	1,00	1,00	1,30	1,50				
H	14.0	300	vermicular cast iron	5.2200 (EN-GJV-350)	90	0,40	0,40	0,80	0,80	1,00	1,20	0,40	0,40	0,80	0,80	1,00	1,20				
				5.2300 (EN-GJV-450)	130	0,50	0,60	1,00	1,00	1,30	1,50	0,50	0,60	1,00	1,00	1,30	1,50				
	15.0	90	copper alloy, brass, lead-alloy bronze, lead bronze: good cut	2.0375 (CuZn36Pb3)	150	0,50	0,70	1,30	1,40	1,60	1,90	0,50	0,70	1,30	1,40	1,60	1,90				
				2.1182.01 (G-CuPb15Sn)	250	0,80	0,90	1,40	1,70	1,90	2,20	0,80	0,90	1,40	1,70	1,90	2,20				
H	16.0	100	copper alloy, brass, bronze: average cut	2.0530 (CuZn40Al2)	100	0,40	0,60	1,00	1,20	1,30	1,60	0,40	0,60	1,00	1,20	1,30	1,60				
				2.0960 (E-Cu57)	150	0,60	0,80	1,20	1,40	1,60	1,80	0,60	0,80	1,20	1,40	1,60	1,80				
	17.0	60	wrought aluminium alloys	3.3315 (AlMg1)																	
				3.0517 (AlMnCu)																	
H	18.0	1400	hardened steels < 55 HRC	3.3561 (G-AlMg5)																	
				3.2373.61 (G-AlSi9Mg wa)																	
	19.0	1800	hardened steels > 55 HRC - ≤ 62 HRC	3.2381.01 (G-AlSi10Mg)																	
				3.2381.01 (G-AlSi10Mg)																	
Reaming allowance in diameter (mm)					P	M	K	N	S												
					H	< 55 HRC				0,10-0,20				0,20				0,20			
						> 55 HRC				0,10				0,10				0,10			

