

HAM 280/283 Superdrill Vollhartmetall-Spiralbohrer solid carbide twist drill

VHM

Z 2

30° rechts

DIN 6537K

3 x D

5 x D

Typ Werk

DIN 6537

HPC

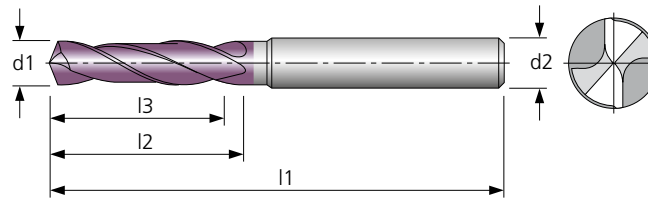
SHRINK FIT

140°

DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

DIN 6535 HE



Material	Alu	Alu > 9% Si	Stahl < 800 N/mm²	Stahl < 1200 N/mm²	Stahl < 1600 N/mm²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm²	INOX > 800 N/mm²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE Metalle Cu-Leg.	Graphit Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-1621/30-1701			●	●	●	●			○	○	●	○	○	○			●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group		ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
Stahl < 800 N/mm²	V _c [m/min]	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75
	f [mm/U]	0,100	0,150	0,180	0,200	0,250	0,300	0,350	0,350	0,400	0,450	0,500
	v _f [mm/min]	800	900	860	800	750	720	700	600	600	590	600
	n [1/min]	8000	6000	4800	4000	3000	2400	2000	1700	1500	1300	1200
Stahl < 1200 N/mm²	V _c [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,100	0,150	0,180	0,200	0,250	0,300	0,350	0,350	0,400	0,450	0,500
	v _f [mm/min]	640	720	680	640	600	570	560	490	480	500	500
	n [1/min]	6400	4800	3800	3200	2400	1900	1600	1400	1200	1100	1000
Stahl < 1600 N/mm²	V _c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,080	0,120	0,150	0,180	0,200	0,250	0,300	0,300	0,350	0,400	0,450
	v _f [mm/min]	420	480	480	490	400	400	390	330	350	360	360
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600	1300	1100	1000	900	800
Stahl < 55 HRC	V _c [m/min]	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
	f [mm/U]	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120
	v _f [mm/min]	10	20	20	20	30	20	20	20	20	20	20
	n [1/min]	1300	1000	800	600	500	400	300	300	200	200	200
INOX < 800 N/mm²	V _c [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	f [mm/U]	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,150	0,180	0,200
	v _f [mm/min]	110	110	110	110	110	110	110	100	110	110	120
	n [1/min]	3700	2800	2200	1900	1400	1100	900	800	700	600	600
INOX > 800 N/mm²	V _c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	f [mm/U]	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,150	0,180	0,200
	v _f [mm/min]	80	80	80	80	80	80	80	80	80	70	80
	n [1/min]	2700	2000	1600	1300	1000	800	700	600	500	400	400
GG	V _c [m/min]	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	f [mm/U]	0,100	0,120	0,150	0,200	0,250	0,350	0,450	0,500	0,600	0,650	0,700
	v _f [mm/min]	740	670	680	740	700	770	860	800	840	780	770
	n [1/min]	7400	5600	4500	3700	2800	2200	1900	1600	1400	1200	1100
GGG	V _c [m/min]	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	f [mm/U]	0,060	0,100	0,120	0,130	0,180	0,200	0,250	0,250	0,250	0,280	0,300
	v _f [mm/min]	410	520	490	440	470	420	430	380	330	310	300
	n [1/min]	6900	5200	4100	3400	2600	2100	1700	1500	1300	1100	1000
hochwarmfeste Legierungen	V _c [m/min]	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	f [mm/U]	0,030	0,040	0,040	0,050	0,070	0,100	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160
	v _f [mm/min]	140	140	120	120	130	140	140	130	130	120	110
	n [1/min]	4800	3600	2900	2400	1800	1400	1200	1000	900	800	700
Titan	V _c [m/min]	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	f [mm/U]	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,100	0,110	0,120
	v _f [mm/min]	50	60	60	70	60	60	60	60	50	40	50
	n [1/min]	2700	2000	1600	1300	1000	800	700	600	500	400	400

Bei den Werkstoffgruppen INOX < 800 N/mm², INOX > 800 N/mm² und Titan empfehlen wir den Einsatz unseres HAM Nirodrill.
We recommend to use our solid carbide high performance drill HAM Nirodrill for material INOX < 800 N/mm², INOX > 800 N/mm² and Titan.