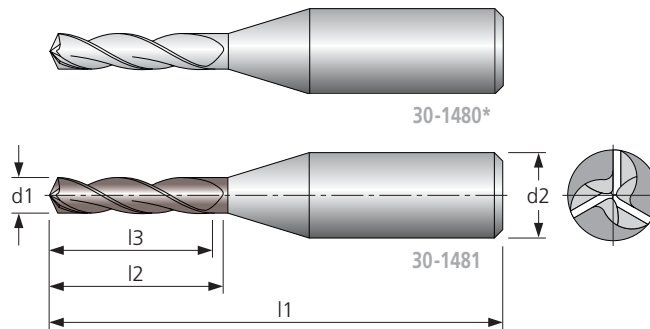


**HAM 385**

Vollhartmetall-Spiralbohrer  
solid carbide twist drill

VHM Z 3 30° rechts Werk Norm  
Typ N 130° HA  
SHRINK FIT



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
30-1480*	○	○	●	●							●	○					●	●	○	
30-1481	○	○	●	●							●	○					●	●	○	

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	0,5 - 0,85	0,9 - 1,25	1,3 - 1,6	1,7 - 2,5	2,6 - 3,175
Alu	Vc [m/min]	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,030	0,060	0,070	0,080	0,100
	vf [mm/min]	1370	1910	1480	1100	1060
	n [1/min]	45500	31800	21200	13800	10600
Alu > 9 % Si	Vc [m/min]	80	80	80	80	80
	f [mm/U]	0,025	0,050	0,060	0,070	0,080
	vf [mm/min]	910	1280	1020	780	680
	n [1/min]	36400	25500	17000	11100	8500
Stahl < 800 N/mm²	Vc [m/min]	70	70	70	70	70
	f [mm/U]	0,020	0,050	0,050	0,060	0,070
	vf [mm/min]	640	1120	750	580	520
	n [1/min]	31800	22300	14900	9700	7400
Stahl < 1200 N/mm²	Vc [m/min]	60	60	60	60	60
	f [mm/U]	0,020	0,050	0,050	0,060	0,070
	vf [mm/min]	550	960	640	500	450
	n [1/min]	27300	19100	12700	8300	6400
GG	Vc [m/min]	100	100	100	100	100
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,070	0,080	0,100
	vf [mm/min]	1820	1590	1480	1100	1060
	n [1/min]	45500	31800	21200	13800	10600
GGG	Vc [m/min]	90	90	90	90	90
	f [mm/U]	0,030	0,050	0,060	0,070	0,080
	vf [mm/min]	1230	1430	1150	880	760
	n [1/min]	40900	28600	19100	12500	9500

\* Unbeschichtete Werkzeuge (30-1480): Vc 0,8 (ca.)

\* uncoated tools (30-1480): Vc 0,8 (ca.)