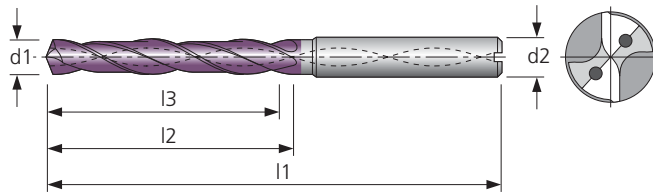


HAM 286 Superdrill

Vollhartmetall-Spiralbohrer
solid carbide twist drill

5 x D



VHM Z 2 30° rechts DIN 6537
5 x D Typ Werk 140° DIN 6535 HAK
HPC SHRINK FIT
DIN 6535 HBK DIN 6535 HEK

Material	Alu	Alu > 9% Si	Stahl < 800 N/mm ²	Stahl < 1200 N/mm ²	Stahl < 1600 N/mm ²	Stahl < 55 HRC	Stahl < 60 HRC	Stahl < 66 HRC	INOX < 800 N/mm ²	INOX > 800 N/mm ²	GG	GGG	hochw. Legierungen	Titan	NE Metalle Cu-Leg.	Graphit Faser-verbund	MMS	max.	ohne	AIR
30-1781			●	●	●	●			○	○	●	●	○	○			●	●		

● sehr gut geeignet/very suitable ○ geeignet/suitable

Werkstoffgruppe Material group	ø	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
Stahl < 800 N/mm ²	V _c [m/min]	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130	130
	f [mm/U]	0,120	0,170	0,200	0,220	0,270	0,320	0,370	0,400	0,450	0,500	0,550
	v _f [mm/min]	1660	1750	1660	1520	1400	1310	1260	1200	1170	1150	1160
	n [1/min]	13800	10300	8300	6900	5200	4100	3400	3000	2600	2300	2100
Stahl < 1200 N/mm ²	V _c [m/min]	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
	f [mm/U]	0,120	0,170	0,200	0,220	0,270	0,320	0,370	0,400	0,450	0,500	0,550
	v _f [mm/min]	1140	1220	1140	1060	970	930	890	800	810	800	770
	n [1/min]	9500	7200	5700	4800	3600	2900	2400	2000	1800	1600	1400
Stahl < 1600 N/mm ²	V _c [m/min]	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	f [mm/U]	0,100	0,140	0,170	0,200	0,220	0,270	0,320	0,350	0,370	0,400	0,470
	v _f [mm/min]	740	780	770	740	620	590	610	560	520	480	520
	n [1/min]	7400	5600	4500	3700	2800	2200	1900	1600	1400	1200	1100
Stahl < 55 HRC	V _c [m/min]	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
	f [mm/U]	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12
	v _f [mm/min]	10	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	n [1/min]	1100	800	600	500	400	300	300	200	200	200	200
INOX < 800 N/mm ²	V _c [m/min]	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	f [mm/U]	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,110	0,120	0,140	0,160
	v _f [mm/min]	130	130	130	130	110	100	110	100	100	100	100
	n [1/min]	4200	3200	2500	2100	1600	1300	1100	900	800	700	600
INOX > 800 N/mm ²	V _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
	v _f [mm/min]	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	n [1/min]	3200	2400	1900	1600	1200	1000	800	700	600	500	500
GG	V _c [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
	f [mm/U]	0,120	0,140	0,170	0,220	0,270	0,370	0,450	0,500	0,620	0,650	0,720
	v _f [mm/min]	1520	1330	1290	1410	1300	1410	1440	1350	1490	1370	1370
	n [1/min]	12700	9500	7600	6400	4800	3800	3200	2700	2400	2100	1900
GGG	V _c [m/min]	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
	f [mm/U]	0,060	0,100	0,120	0,130	0,180	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,300
	v _f [mm/min]	570	720	680	620	650	580	600	500	450	400	420
	n [1/min]	9500	7200	5700	4800	3600	2900	2400	2000	1800	1600	1400
hochwarmfeste Legierungen	V _c [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	f [mm/U]	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,120	0,140	0,150	0,160	0,170	0,180
	v _f [mm/min]	210	200	190	190	180	190	180	170	160	150	140
	n [1/min]	5300	4000	3200	2700	2000	1600	1300	1100	1000	900	800
Titan	V _c [m/min]	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	f [mm/U]	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
	v _f [mm/min]	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	n [1/min]	3200	2400	1900	1600	1200	1000	800	700	600	500	500

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.