

3D/5D szabványos csigafúró (Külső hűtés)

Munka- anyag	Lágyacél HB≤180		Szénacél / ötvöztött acél ~30 HRC		Előedzett acél ~40 HRC		Rozsdamentes acél		Öntöttvas		Gömbgrafitos öntöttvas		Hőálló ötvözetek (magas hőmérsékletű)	
Vágási sebesség	60~120 m/min		60~120 m/min		40~70 m/min		25~40 m/min		60~120 m/min		50~100 m/min		15~25 m/min	
D (mm)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)	Fordulat- szám (ford/perc)	Előtolás (mm/ford)
3	9 500	0.09~0.12	9 500	0.09~0.12	6 300	0.09~0.12	3 700	0.03~0.07	9 500	0.09~0.12	7 400	0.09~0.12	2 100	0.03~0.06
4	7 000	0.10~0.15	7 000	0.10~0.15	4 700	0.10~0.15	2 700	0.04~0.08	7 000	0.10~0.15	5 600	0.10~0.15	1 600	0.04~0.07
5	5 700	0.12~0.18	5 700	0.12~0.18	3 800	0.12~0.18	2 200	0.05~0.10	5 700	0.12~0.18	4 500	0.12~0.18	1 250	0.05~0.09
6	4 700	0.14~0.20	4 700	0.14~0.20	3 100	0.14~0.20	1 850	0.06~0.12	4 700	0.14~0.20	3 700	0.14~0.20	1 050	0.06~0.11
8	3 600	0.16~0.24	3 600	0.16~0.24	2 400	0.16~0.24	1 400	0.08~0.16	3 600	0.16~0.24	2 800	0.16~0.24	800	0.08~0.14
10	2 800	0.18~0.27	2 800	0.18~0.27	1 900	0.18~0.27	1 100	0.10~0.18	2 800	0.18~0.27	2 200	0.18~0.27	600	0.10~0.16
12	2 400	0.20~0.30	2 400	0.20~0.30	1 600	0.20~0.30	930	0.12~0.20	2 400	0.20~0.30	1 900	0.20~0.30	500	0.12~0.18
14	2 100	0.22~0.35	2 100	0.22~0.35	1 400	0.22~0.35	800	0.13~0.22	2 100	0.22~0.35	1 600	0.22~0.35	450	0.13~0.20
16	1 800	0.25~0.36	1 800	0.25~0.36	1 200	0.25~0.36	700	0.14~0.25	1 800	0.25~0.36	1 400	0.25~0.36	400	0.14~0.23

Megjegyzés: az adatok tájékoztató jellegű, gyári alapértékek — a tényleges megmunkálási paramétereket a gép merevsége, a befogás és a hűtés-kenés függvényében kell finomhangolni.