

Ajánlott fordulatszámok Tivoly magfúrókhoz

T700, T701 – bevonatos

A T705, T706 bevonat nélküli szerszámnál csökkentse a fordulatszámot!

	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45	Ø 50	Hűtés
Ötvözetlen acél (400 MPa)	900	740	550	440	370	320	280	250	220	Vágóspray
Ötvözött acél (700 MPa)	800	630	470	380	320	270	240	210	190	Vágóspray
Erősen ötvözött acél (950 MPa)	530	420	320	250	210	180	160	140	130	Vágóspray
Nagyszilárdságú acél (1200 MPa)	320	250	190	150	125	110	95	85	75	Vágóspray
Korrózióálló acél	480	380	290	230	190	160	140	130	110	Vágóspray
Öntöttvas	260	210	160	125	105	90	80	70	65	Sűrített levegő
Alumínium ötvözet	800	630	470	380	320	270	240	210	190	Vágóspray
Műanyag	400	320	240	190	160	140	120	110	95	Sűrített levegő

Az ajánlásban szereplő adatokat kiinduló értéknek lehet tekinteni.

Az optimális érték függ a konkrét anyagminőségtől, a munkadarab, a befogókészülék, a szerszámgép, a hűtés sajátosságaitól, stb.

Az adatok csak irányértékek a gyártó és a kereskedő felelőssége nélkül.

A megmunkálendő anyagminőségek csoportosítása:

- **Acél 400** = acél 400 MPa szakítószilárdságig: St37-2, C15, 9SMn28, 10SPb20, stb.
- **Acél 700** = acél 700 MPa szakítószilárdságig: St50.2, C45, 40Mn4, stb.
- **Acél 950** = acél 950 MPa szakítószilárdságig: Ck55, X100CrMoV51, S6-5-2, 36NiCr6, 42CrMo4, stb.
- **Acél 1200** = acél 1200 MPa szakítószilárdságig: S6-5-2-5, 32CrMo12, stb.
- **Acél 1400** = acél 1400 MPa szakítószilárdságig: 60SiMn5, 55NiCrMoV6, 58CrV5, stb
- **Inox (ferrit)** = ferrites korrózióálló acél: X6Cr13, X6CrMo17, X6CrTi1, stb
- **Inox (mart)** = martenzites korrózióálló acél: X20Cr13, X20CrNi17, X105CrMo17
- **Inox (auszt)** = ausztenites korrózióálló acél: X5CrNi18-10, X2CrNi19-11, X12CrNi17-7, X6CrNiTi18-10, X6CrNiNb18-10, stb
- **Öv** = öntöttvas: GG15, GG20, GG25, GG30, GG35, GG40, stb.
- **GGG** = gömbgrafitos öntvény: GGG60, GGG40, GGG41, GTS45, GTS55, GTS65, GTS70, stb.
- **Alu** = tiszta alumínium (kovácsolt): Al99.5, AlMg4.5Mn, AlMg1, G-AlCuNi1.5, stb
- **AlSi<10%** = alumínium ötvözet, szilícium 10% alatt: AlCuSiPb, G-AlSi9Mg, G-AlMg5, G-AlSi7Mg, AlZn6MgZu1.5, stb
- **AlSi>10%** = alumínium ötvözet, szilícium 10% felett, Pl: AlSi12, G-AlSi10Mg, G-AlSi12, G-AlCu4TiMg, stb.
- **Réz** = sárgaréz: G-CuSn5ZnPb, CuZn15, CuZn37, MS60, G-CuZn35Al1, stb
- **Bronz** = bronzötvözet: CuSn8, G-CuPb15Sn, CuAl10Ni5Fe4, G-CuSn10, stb
- **Ti** = titán és titánötvözetek: Ti99.7, TiCo2.5, TiAl6V4, stb.
- **Co-Ni** = nehezen forgácsolható ötvözetek: X2NiCrAlTi3220, G-X40NiCrSi38-18, NiCr30FeMo, CoCr20W15Ni, stb.