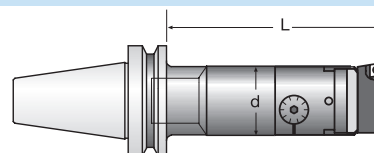
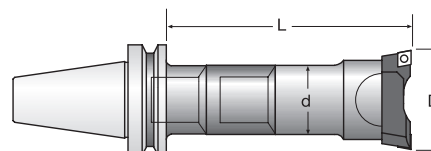


- A megadott irányértékeket a munkadarab megfogásának és a gép tulajdonságainak megfelelően kell módosítani!



Mikrometrikus fúrórudak vágási adatai

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység	Fúrórudak Méretek L / d mm	Munkafeltételek	Vágási sebesség Vc m/min	f előtolás mm/ford		Váltólapka-minőség	Forgácsolási mélység ap mm
						r = 0,2 mm	r = 0,4 mm		
P	Szénacél	≤ 200 HB	2,5	jó	200 - 300	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	Cermet DC 100 (T) LN 10 DP 300	0,1 - 0,25
			4	normál	160 - 250	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	nehéz	70 - 100	0,05 - 0,08	-		
		> 200 HB	2,5	jó	160 - 250	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	Cermet DC 100 (T) LN 10	
			4	normál	150 - 200	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	nehéz	70 - 100	0,05 - 0,08	-		
M	Rozsdamentes	2,5	jó	120 - 160	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	DP 300 LN 10		
		4	normál	100 - 140	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1			
		6,3	nehéz	70 - 100	0,05 - 0,08	-			
K	Öntvény	2,5	jó	120 - 160	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	Cermet DC 100 (T) LN 10 DK 100		
		4	normál	100 - 140	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1			
		6,3	nehéz	70 - 100	0,05 - 0,08	-			
N	Alumínium	2,5	jó	300 - 400	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	DK 100 D20 MDC Diamant		
		4	normál	250 - 350	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1			
		6,3	nehéz	100 - 150	0,05 - 0,08	-			
H	Edzett szerszámanyagok	> 50 HRc	2,5	jó	80 - 100	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	D25 CBN	
			4	normál	50 - 100	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07		



Kétkékes fúrórudakkal végzett nagyolási munkák vágási adatai

ISO	Szerszámanyagcsoport	Szilárdság/ keménység	Fúrórudak Méretek L / d mm	Munkafeltételek	Vágási sebesség Vc m/min			f előtolás mm/ford		
					Ø < 38 mm	Ø 38 - 120 mm	Ø > 120 mm	r = 0,2 mm	r = 0,4 mm	r = 0,8 mm
P	Szénacél	≤ 200 HB	2,5	jó	120 - 180	140 - 200	160 - 250	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normál	100 - 160	120 - 180	140 - 200	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	nehéz	70 - 100	70 - 100	70 - 100	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
		> 200 HB	2,5	jó	100 - 160	120 - 180	140 - 200	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normál	80 - 140	100 - 160	120 - 180	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	nehéz	60 - 90	70 - 100	70 - 100	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
M	Rozsdamentes		2,5	jó	80 - 110	90 - 120	100 - 140	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normál	70 - 100	80 - 110	90 - 120	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	nehéz	60 - 90	60 - 90	60 - 90	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
K	Öntvény		2,5	jó	90 - 120	100 - 140	120 - 160	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normál	70 - 100	90 - 120	100 - 140	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	nehéz	60 - 90	60 - 90	60 - 90	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
N	Alumínium		2,5	jó	160 - 250	200 - 300	250 - 350	-	0,3 - 0,5	0,4 - 0,6
			4	normál	140 - 200	160 - 250	200 - 300	-	0,3 - 0,5	0,4 - 0,6
			6,3	nehéz	100 - 150	100 - 150	100 - 150	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5	-

	Mérettartomány Ø mm	Max. forgácsolási mélység ap mm	
		Acél	Öntvény/alumínium
Ajánlatos úgy kezdeni a műveletet, hogy teljesüljön a következő feltétel: B furatátmérő ≥ d fúrórudátmérő	18 - 28	1,5 - 2	2 - 2,5
	28 - 50	2 - 3	2,5 - 3,5
	50 - 68	3 - 4	3,5 - 5
	68 - 200	4 - 5	5 - 7
	200 - 500	5 - 6	6 - 8

	Kétkékes fúrás ugyanazzal a furatátmérővel
	Kétkékes fúrás eltérő furatátmérővel Figyelem: a különböző furatátmérőjű fúrórudaknál az előtolás mértékét a táblázat alapján a felére kell csökkenteni!