

Anbefalt turtall ved bruk av TCT kjernebor

Turtallene nedenfor gjelder for boring i vanlig konstruksjonsstål, med justerte verdier for rustfritt stål, Hardox/seige legeringer og aluminium. Merk at **matehastighet og matingstrykk har stor innvirkning på optimal turtall og borets levetid**. For jevnt sponavtrekk og lav varmeutvikling er det viktig med riktig balanse mellom mating og turtall.

Bor diameter (mm)	Konstruksjonsstål (rpm)	Rustfritt / Syrefast (rpm)	Hardox / Seige legeringer (rpm)	Aluminium (rpm)
12 mm	650	450–520	325–390	780–850
14 mm	600	420–480	300–360	720–780
16 mm	500	350–400	250–300	600–650
18 mm	480	335–385	240–290	575–625
20 mm	470	330–375	235–280	565–610
22 mm	460	320–370	230–275	550–600
24 mm	430	300–345	215–260	515–560
26 mm	400	280–320	200–240	480–520
28 mm	380	265–305	190–230	455–495
30 mm	360	250–290	180–215	430–470
32 mm	340	240–270	170–205	410–440
34 mm	320	225–255	160–195	385–415
36 mm	300	210–240	150–180	360–390
38 mm	290	200–230	145–175	350–380
40 mm	280	195–225	140–170	335–365
45 mm	260	180–210	130–155	310–340
50 mm	240	170–190	120–145	290–310
55 mm	220	155–175	110–130	265–285
60 mm	200	140–160	100–120	240–260
65 mm	180	125–145	90–110	215–235
70 mm	160	110–130	80–95	190–210
75 mm	140	100–115	70–85	170–185
80 mm	120	85–100	60–75	145–155
90 mm	100	70–85	50–60	120–130
100 mm	90	65–75	45–55	110–120
110 mm	80	55–70	40–50	95–105
120 mm	70	50–60	35–45	85–95
130 mm	65	45–55	30–40	80–90
140 mm	60	40–50	30–35	75–85
150 mm	55	38–45	28–33	70–80
160 mm	50	35–40	25–30	65–75
170 mm	45	32–36	23–27	60–70
180 mm	40	28–32	20–24	55–65
190 mm	35	24–28	18–21	50–60
200 mm	30	21–24	15–18	45–50

OBS: Bruk alltid kjølepasta eller skjærevæske. Juster turtall i henhold til materialtype og maskinens kapasitet. Stabilt oppsett og riktig mating er avgjørende for god levetid og nøyaktige hull.