

Használati utasítás VIKING körkivágókhoz

Fordulatszám: Az alábbi táblázatban találja az ajánlott fordulatszámokat méretenként és a megmunkált anyagok szerint.

Előtolás: Az előtolás nagyságát körültekintően kell megválasztani a megmunkált anyagtól, az alkalmazási körülményektől, egyebektől függően. Általában 1,4-1,8 kg / furatátmérő (mm) előtolási erőt kell alkalmazni. Alacsony előtolási erő esetén gyorsan elkophatnak, túl nagy előtolási erő esetén pedig sérülhetnek a fogak.

Keenőanyag: a vágóolaj alkalmazása két célt szolgál fémmegmunkálás esetén: hűti a szerszámot és a munkadarabot, illetve eltávolítja a forgácsot. Ez alól kivételt képez az öntöttvas, amit szárazon kell forgácsolni.

Központosító fúró elhelyezése: a központosító fúró túlnyúlását úgy kell beállítani, hogy az a fogak hegyétől mérve ne legyen nagyobb a megmunkált anyag vastagságánál. Ellenkező esetben a körkivágó munkadarabbal történő érintkezések a fogak az anyagba kaphatnak és megsérülhetnek, kitorthatnak.

Helyes:



Helytelen:



Figyelem! A körkivágó használata során tartsa be a munkavédelmi előírásokat, viseljen védőszemüveget és munkavédelmi kesztyűt!

Ajánlott fordulatszámok

átmérő		anyagminőség								átmérő		anyagminőség							
(mm)	(col)	lágycél	szerszám- acél	rozsdá- mentes acél	öntöttvas	sárgaréz	aluminium	fa	(mm)	(col)	lágycél	szerszám- acél	rozsdá- mentes acél	öntöttvas	sárgaréz	aluminium	fa		
fordulatszám (1/min)																			
14	9/16	580	300	300	400	790	900	3000	64	2 1/2	135	65	65	90	180	205	1800		
16	5/8	550	275	275	365	730	825	3000	65	2 9/16	130	65	65	85	175	200	1800		
17	11/16	500	250	250	330	660	750	3000	67	2 5/8	130	65	65	85	170	195	1800		
19	3/4	460	230	230	300	600	690	3000	68	2 11/16	130	60	60	80	160	185	1800		
20	25/32	445	220	220	290	580	660	3000	70	2 3/4	125	60	60	80	160	185	1800		
21	13/16	425	210	210	280	560	635	3000	73	2 7/8	120	60	60	80	160	180	1800		
22	7/8	390	195	195	260	520	585	3000	75		115	55	55	75	150	170	1800		
24	15/16	370	185	185	245	495	555	3000	76	3	115	55	55	75	150	170	1800		
25	1	350	175	175	235	470	525	2700	79	3 1/8	110	55	55	70	140	165	1500		
27	1 1/16	325	160	160	215	435	480	2700	83	3 3/4	105	50	50	70	140	155	1500		
29	1 1/8	300	150	150	200	400	450	2700	86	3 3/8	100	50	50	65	130	150	1400		
30	1 3/16	285	145	145	190	380	425	2400	89	3 1/2	95	45	45	65	130	145	1200		
32	1 1/4	275	140	140	180	360	410	2400	92	3 5/8	95	45	45	60	120	140	1200		
33	1 5/16	260	135	135	175	345	390	2400	95	3 3/4	90	45	45	60	120	135	1200		
35	1 3/8	250	125	125	165	330	375	2400	98	3 7/8	90	45	45	60	120	135	1200		
37	1 7/16	240	120	120	160	315	360	2400	100		85	40	40	55	110	130	1000		
38	1 1/2	230	115	115	150	300	345	2400	102	4	85	40	40	55	110	130	1000		
40	1 9/16	220	110	110	145	290	330	2100	105	4 1/8	80	40	40	55	110	120	1000		
41	1 5/8	210	105	105	140	280	315	2100	108	4 1/4	80	40	40	55	110	120	900		
43	1 11/16	205	100	100	135	270	305	2100	111	4 3/8	80	40	40	50	110	120	900		
44	1 3/4	195	95	95	130	260	295	2100	114	4 1/2	75	35	35	50	100	105	900		
45		190	95	95	125	255	290	2100	121	4 3/4	70	30	30	50	90	100	900		
46	1 13/16	190	95	95	125	250	285	2100	127	5	70	30	30	40	90	100	800		
48	1 7/8	180	90	90	120	240	270	2100	140	5 1/2	60	30	30	40	70	90	800		
50		170	85	85	115	230	260	2000	152	6	50	30	30	40	70	79	750		
51	2	170	85	85	115	230	255	2000	168	6 5/8	50	30	30	40	70	79	750		
52	2 1/16	165	80	80	110	220	245	2000	180	7 1/16	45	20	20	30	65	70	700		
54	2 1/8	160	80	80	105	210	240	2000	185	7 5/16	45	20	20	30	65	70	700		
55		150	75	75	100	200	225	2000	190	7 1/2	45	20	20	30	65	70	700		
57	2 1/4	150	75	75	100	200	225	2000	200	7 7/8	40	20	20	25	65	70	700		
59	2 5/16	145	75	75	100	195	225	2000	210	8 1/4	40	20	20	25	60	65	650		
60	2 3/8	140	70	70	95	190	220	2000	220	8 5/8	40	20	20	25	55	60	600		
62		135	65	65	90	180	205	1800	250	9 7/8	25	15	15	20	50	55	550		