

# RPM

## METAALBOREN

Materiaal	Type boor	Punthoek	RPM	RPM met gemiddelde snelheid						
				Ø2	Ø5	Ø8	Ø12	Ø16	Ø25	Ø40
Staal tot 500 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip	118°	30-50	5100	2200	1400	900	650	420	260
	HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Ongelegeerd constructiestaal tot 500 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip	118°	30-40	5600	2200	1400	900	650	420	260
	HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Ongelegeerd constructiestaal tot 500-700 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip	118°	25-35	4750	1850	1150	750	550	400	220
	HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Ongelegeerd constructiestaal tot 700-900 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / N-HD / UF-L	118°	20-40	2100	850	550	350	250	160	100
	HSS-Co			0,03	0,07	0,10	0,16	0,20	0,25	0,25
Ongelegeerd constructiestaal tot 700 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / W-Tip / UF-L	118°	20-30	3980	1550	1000	650	500	300	180
	HSS-Co	130° / 135°		0,03	0,07	0,10	0,16	0,20	0,25	0,32
Gelegeerd gietstaal	N / SN / UF-L	118°	15-35	2350	1000	600	400	270	200	110
	HSS-Co	130° / 135°		0,02	0,10	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Gelegeerd staal 700-900 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / S / UF-L / N-HD	118°	15-35	2050	850	550	350	270	160	100
	HSS-Co	130° / 135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Gelegeerd Cr-Ni-staal 900-1100 N/mm <sup>2</sup>	N / SN / S / N-HD / UF-L	130°	6-28	1550	500	400	250	200	130	80
	HSS / HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Gelegeerd Cr-Ni-staal 1100-1400 N/mm <sup>2</sup>	(N) / S / N-HD / UF-L ATN	130°	6-10	1300	500	300	200	150	100	60
	HSS-Co			0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Roest- en zuurbestendig staal	N / S / UF-L	130°	10-30	1300	500	300	200	150	100	60
	HSS-Co			0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Hittebestendig staal	N / S / N-HD / UF-L	130°	6-10	1300	500	300	200	150	100	60
	HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Mangaan staal meer dan 10% Mn	N+HD	130°	3-5	620	250	150	100	80	40	30
	HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,16	0,23
Verenstaal	(N) / S / N-HD / UF-L	130°	5-15	1600	600	400	250	200	120	70
	HSS-Co	135°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Titan en titanium legeringen	S / UF-L (ATN)		5-15	700	250	160	120	80	60	40
	HSS-Co	130°		0,02	0,05	0,08	0,12	0,14	0,18	0,23
Gietijzer tot 200 HB	N / SN / UF-L (ATN) / N-HD	118°	20-35	3150	1250	800	500	400	250	150
	HSS-Co	130° / 135°		0,05	0,12	0,20	0,25	0,30	0,40	0,40
Gietijzer tot 350 HB (Hard)	(N) / SN / UF-L / N-HD	118°	20-40	1600	600	400	250	200	150	80
	HSS-Co	130° / 135°		0,03	0,07	0,10	0,16	0,20	0,25	0,32
Messing, broos Ms 58	(SN) / UF-L ATN	118°	60-80	12700	5050	3200	2100	1600	1000	650
	HSS / HSS-Co	130° / 135°		0,08	0,16	0,24	0,25	0,35	0,32	0,50
Messing, taai Ms 60, Ms 63, Ms 65	(N) / S / IF-L (ATN) / (SN)	118°	30-50	4800	1900	1150	900	800	400	260
	HSS-Co	130° / 135°		0,05	0,12	0,20	0,20	0,25	0,40	0,50
Aluminium-Brons (half hard, hard)	N / SN / W-Tip / S / UF-L (ATN)	118°	15-35	2400	1550	1000	650	500	320	200
	HSS-Co	130°		0,05	0,08	0,14	0,20	0,25	0,30	0,40

# RPM

Materiaal	Type boor	Punthoek	RPM	RPM met gemiddelde snelheid						
				Ø2	Ø5	Ø8	Ø12	Ø16	Ø25	Ø40
Koper-nikkel-zinklegering	N / SN / UF-L (ATN)	118°	25-50	5800	1600	1400	800	500	320	280
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,14	0,25	0,30	0,40	0,40
Elektrolytisch koper	(SN) / UF-L		20-40	4350	1700	1050	700	550	380	240
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,14	0,16	0,25	0,30	0,40	0,40
Zuiver aluminium gesmede legering	(W-Tip) / (SN) / UF-L ATN	118°	40-80	6300	4900	1800	1600	1250	800	500
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,16	0,18	0,30	0,36	0,50	0,63
Aluminium gegoten legering 14%Si	(W-Tip) / (SN) / UF-L	118°	30-60	5100	2000	1300	850	700	400	250
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,16	0,20	0,30	0,36	0,50	0,63
Kortspanige aluminium	(N) / (SN) / (W-Tip) / UF-L	118°	30-60	4700	2900	1200	1200	900	550	350
	HSS-Co	130° / 135°		0,05	0,14	0,16	0,22	0,30	0,40	0,45
Zink Zink legering	(SN) / (N) / UF-L (ATN)	118°	30-60	6400	2550	2300	1700	1250	800	500
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,14	0,20	0,18	0,30	0,40	0,50
Harde plastic (Duroplaste)	SN / UF-L (ATN)	118°	15-35	2400	1000	600	400	300	250	160
	HSS / HSS-Co	130°		0,05	0,12	0,16	0,20	0,25	0,31	0,40
Gesorteerd plastic (Thermoplaste)	SN / UF-L (ATN)	118°	25-40	3900	1600	1000	650	500	320	200
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,12	0,20	0,22	0,30	0,50	0,50
Plexiglas	SN / UF-L (ATN)	118°	20-40	3900	1600	1000	650	500	320	200
	HSS / HSS-Co	130°		0,06	0,12	0,20	0,22	0,30	0,50	0,50

Geldig voor boordieptes rond 3 - 4 keer boor Ø.

Voor boordieptes groter dan 5 keer Ø wordt UF-L aanbevolen in plaats van type N en W.

## STEEN- EN BETONBOREN

 <b>BRICKSTONE</b>	Ø mm	<b>3 - 12</b>	<b>13 - 20</b>	<b>&gt;20</b>
	RPM	1000 - 3000	1000 - 2000	500 - 1000
 <b>GRANITE</b>	Ø mm	<b>3 - 12</b>	<b>13 - 20</b>	<b>&gt;20</b>
	RPM	1000 - 3000	1000 - 2000	500 - 1000
 <b>GRANITEC</b>	Ø mm	<b>4 - 10</b>		
	RPM	1000		

Voor SDS-Plus en SDS-Max boren zijn er geen RPM aanbevelingen, aangezien de machine dit automatisch regelt.

# RPM

## HOUTBOREN

 <p><b>WOOD</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>3 - 6</b>	<b>13 - 18</b>	<b>20 - 30</b>	
		RPM	1000	700	500	
 <p><b>HARDWOOD</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>3 - 6</b>	<b>13 - 18</b>	<b>20 - 30</b>	
		RPM	1000	700	500	
 <p><b>FLATWOOD</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>6 - 25</b>	<b>26 - 35</b>	<b>36 - 40</b>	
		RPM	1000	750	600	
 <p><b>WOOD TWISTER</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>10 - 19</b>	<b>20 - 25</b>	<b>32</b>	
		RPM	1500 - 2000	1000 - 1500	0 - 1000	
 <p><b>WOOD TWISTER STUBBY</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>10 - 19</b>	<b>20 - 25</b>	<b>32</b>	
		RPM	1500 - 2000	1000 - 1500	0 - 1000	
 <p><b>WOOD TWISTER STUBBY NAIL-PROOF</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>10 - 19</b>	<b>20 - 25</b>	<b>32</b>	
		RPM	1500 - 2000	1000 - 1500	0 - 1000	
 <p><b>AUGER</b></p>	235 mm	<b>Ø mm</b>	<b>6 - 15</b>	<b>6 - 22</b>	<b>24 - 26</b>	<b>28 - 32</b>
	450 mm	RPM	1600	1400	1000	800
		RPM	1300	1000	800	800
 <p><b>FORMWORK HSS PREMIUM</b></p>		<b>Ø mm</b>	<b>8 - 14</b>	<b>16 - 22</b>	<b>24 - 26</b>	<b>28 - 30</b>
		RPM	500	400	300	200