

Faipariszerszám - Tamás Árpád

1092 Budapest,
Hőgyes Endre utca 15.



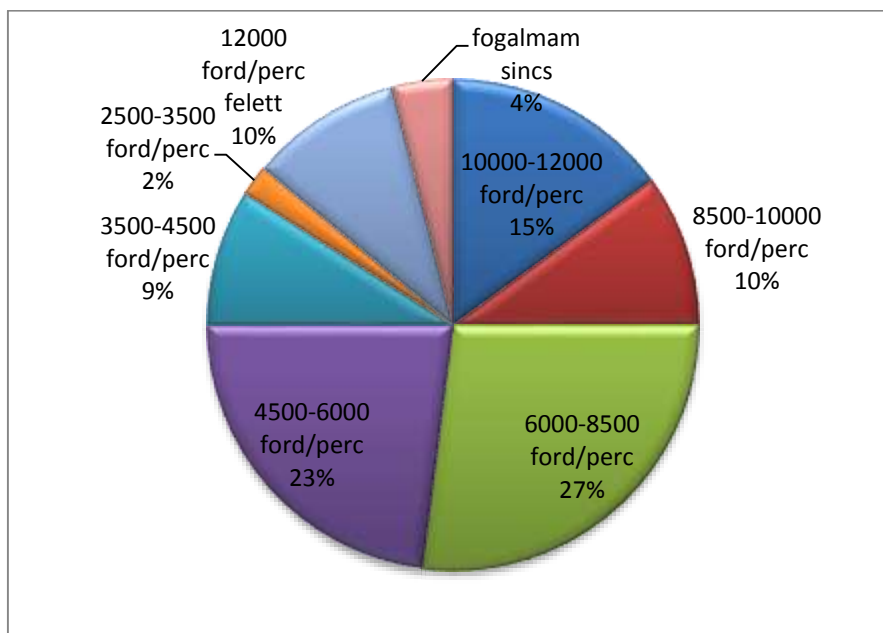
Telefon: +36 1 2177349
<http://faipariszerszam.hu>

Megkérdeztük!

A kontraprofilos ablakgyártó garnitúránál mi az optimális fordulatszám, amelynél a szerszámok „csiszolásmentes” felületet képeznek?

Az eredmény az interneten válaszoló 657 asztalos válasza alapján készült.

A válaszolók véleményének megoszlása %-ban.



Lássuk a helyes választ!

A szerszámacélból készült kontraprofilos ablakgyártó szerszámok optimális fordulatszáma:

- **puhafánál 3500-4500 ford/perc**
- **keményfánál 2500-3500 ford/perc**

Tudom, most sokan hitetlenkednek, hisz azt tanulták, hogy ennél jóval nagyobb fordulatszámmal dolgoznak jól a szerszámok.

A gyakorlat azt bizonyítja, hogy a fenti fordulatszámoknál dolgoznak szépen a szerszámok, nem szaggatnak, nem égetnek, éltartóak, és **valóban csiszolásmentes felületet képeznek.**

Ugyanez a fordulatszám szükséges a hosszoldókhöz és a platolókhöz is.

Mi mindig tájékoztatjuk megrendelőinket a szerszámok használatával, és az optimális fordulatszámmal kapcsolatban!