

Machine Parameters UNC



Flowdrill Size	Core hole	Flowdrill [RPM]	Flowdrill [KW]	Drilling time [Sec]	Flowtap [RPM]
UNC 4-40	2,5	3100	0,5	4	1.500,00
UNC 5-40	2,9	2900	0,5	4	1.300,00
UNC 6-32	3,1	2800	0,6	4	1.200,00
UNC 8-32	3,8	2600	0,7	4	1.000,00
UNC 10-24	4,3	2500	0,7	4	900,00
UNC 12-24	4,9	2500	0,8	4	800,00
UNC 1/4-20	5,7	2400	0,9	4	650,00
UNC 5/16-18	7,2	2200	1,2	4	500,00
UNC 3/8-16	8,7	2000	1,4	5	400,00
UNC 7/16-14	10,2	1900	1,6	5	350,00
UNC 1/2-13	11,7	1700	1,9	5	300,00
UNC 9/16-12	13,2	1600	2,1	5	280,00
UNC 5/8-11	14,7	1400	2,3	5	250,00
UNC 3/4-10	17,8	1300	2,8	6	230,00
NPT 1/16-27	7,0	2200	1	4	500,00
NPT 1/8-27	9,4	2000	1,5	5	400,00
NPT 1/4-18	12,4	1700	2,0	5	300,00
NPT 3/8-18	15,8	1400	2,3	5	250,00
NPT 1/2-14	19,6	1200	3	6	200,00
NPT 3/4-14	24,9	1000	3,5	7	200,00

Note:

Table applies to 2 mm of material thickness and standard steel. For each further mm material thickness 1 second of drilling time more.

Stainless steel: approx. 15% less RPM and 0.1 mm of larger core hole diameters starting from M6.

Aluminum and non-ferrous metals: approx. 50% higher RPM