



## Skärdata för MBTA75

| Materialgrupp     |                            | Material nr | Brottgräns N/mm | Svensk Standard           | Skärhastighet Vc |
|-------------------|----------------------------|-------------|-----------------|---------------------------|------------------|
| Aluminiumlegering | <5%Si                      | 4,1         |                 | 4007,4125,4212            | 300-1500         |
|                   | <10% Si                    | 4,2         |                 | 4244,4245,4247,4250,4252  | 250-800          |
|                   | >10% Si                    | 4,3         |                 | 4253,4261,4247,4260       | 150-500          |
| Koppar            | Koppar                     | 5,1         |                 | 5010,5011,5030            | 120-300          |
| Kopparlegering    | Bronze/Brass               | 5,7         |                 | 5112,5122,5150,5165,5168, |                  |
|                   |                            |             |                 | 5428                      | 150-600          |
| Plaster           | Thermoplaster              | 8,1         |                 |                           | 350-1000         |
|                   | Duroplaster                | 8,2         |                 |                           | 200-500          |
|                   | Fibrous-förstärkta plaster | 8,3         |                 |                           | 160-600          |
|                   | Hårt gummi                 | 8,4         |                 |                           | 160-600          |
|                   | Polyamide                  | 8,5         |                 |                           | 200-600          |

## Matning fz

| Dia. |             |
|------|-------------|
| 0,5  | 0,004-0,01  |
| 1    | 0,005-0,015 |
| 1,5  | 0,006-0,02  |
| 2    | 0,01-0,03   |
| 2,5  | 0,01-0,03   |
| 3    | 0,015-0,035 |
| 4    | 0,02-0,04   |
| 6    | 0,03-0,05   |
| 8    | 0,04-0,06   |
| 10   | 0,05-0,07   |
| 12   | 0,06-0,12   |

$$V_c = \frac{d1 \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{d1 \cdot \pi}$$

$$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z}$$

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n$$

| Parameter | Betydelse        | Enhet    |
|-----------|------------------|----------|
| Vf        | Matning          | mm/min   |
| n         | Varvtal          | varv/min |
| Vc        | Skärhastighet    | m/min    |
| z         | Antal skär       | st       |
| fz        | Matning per tand | mm       |
| d1        | Verktysdiameter  | mm       |