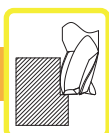
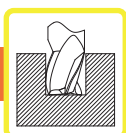


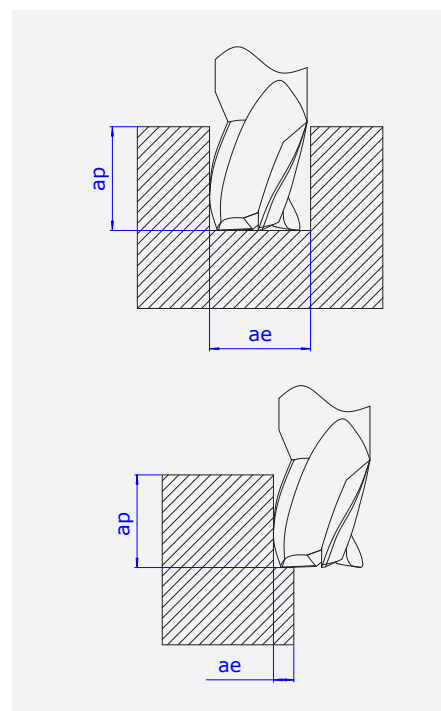
Skärdata för MBTA91/92 - MBTA91S/92S

Materialgrupp		Material nr	Brottgräns N/mm ²	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		4253,4255,4260,4261	150-500
Koppar	Koppar	5,1		5010,5011,5030	120-300
Kopparlegering	Bronze/Brass	5,7		5112,5122,5150,5165,5168,	150-600
				5428	
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.	Spår ap=0,5xD ae=1,0xD	ap=1,0xD ae=1,0xD	Vals/dynamisk ap=1,5xD ae=0,25xD	ap=1,5xD ae=0,7xD
2	0,015	0,010	0,013	0,008
3	0,033	0,023	0,025	0,018
4	0,045	0,035	0,037	0,027
5	0,055	0,048	0,053	0,042
6	0,070	0,063	0,073	0,057
8	0,088	0,081	0,102	0,075
10	0,128	0,120	0,139	0,118
12	0,160	0,150	0,169	0,145
14	0,173	0,165	0,189	0,160
16	0,197	0,189	0,212	0,185
20	0,260	0,240	0,280	0,210



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

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

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

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

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