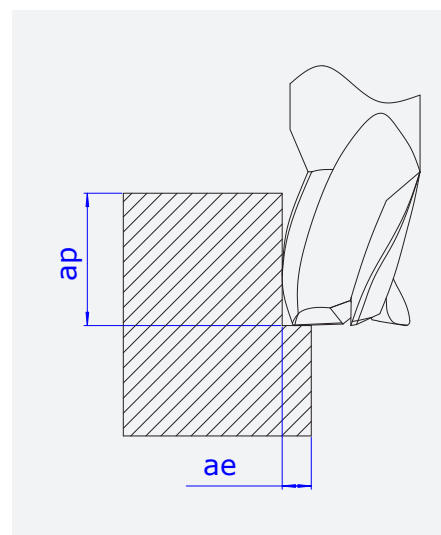


Skärdata för MBTF35

Materialgrupp	Materialnr	Brottgräns N/mm ²	Svensk Standard	Skärhastighet V _c
Olegerat stål	1,1	< 500 N/mm ²	1311,1312,1350,1914,1922,1926,2101	270-320
	1,2	< 700 N/mm ²	1432,1550,2132,2134,2216-04	260-310
Legerat stål	1,3	< 800 N/mm ²	2172,2225,1650,2173,2511-00,2512-02,2244	260-310
	1,4	< 1100 N/mm ²	1672-03,2140-02,2245-02,2258-02, HARDOX 400,TOLLOX 33,VANADIS 30,2541-03	210-260
	1,5	< 1400 N/mm ²	2225-05, HARDOX 450, TOOLUX 44	150-190
Rostfritt stål	2,1		2303,2304,2325	100-175
	2,2		2301,2302,2322,2330,2332,2340	90-160
	2,3		2320,2333,2337,2338,2343,2347,2348,2350,2377,SAF2205	80-150
Gjutjärn	3,1	< 180 HB	0717,0110-00,0115-00	190-250
	3,2	< 320 HB	0120-00,0125-00,0727,0727-02	150-220
	3,3		0135-00,0457-00,0737-01	110-175
Titan och titanlegeringar (Reducera ae50%)	6,1	< 850 N/mm ²	Ti1,Ti2,Ti3,Ti4	85-120
	6,2	< 1200 N/mm ²		35-55
Ni- och Co legeringar (Reducera ae80%)	7,1	< 900 N/mm ²	Monel 400, Inconel 600, Hastelloy	40-58
	7,2	< 1300 N/mm ²	Inconel 718, Nimonic	20-40

Matning fz

Dia.	ap=4xD ae=0,1-0,15xD
4	0,027-0,037
5	0,035-0,048
6	0,045-0,059
8	0,062-0,080
10	0,080-0,100
12	0,092-0,120
16	0,111-0,160
20	0,127-0,200



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

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

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

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

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