

REKOMMENDERADE SKÄRDATA

ALU

Material	Hårdhet	Skärhastighet Vc m/min		Matning f mm/varv					
		M2705 utan IK	M2805-M2812 med IK	Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-12	Ø 12-16	Ø 16-20	
P	Olegerat stål	≤600 N/mm ²							
		≤700 N/mm ²							
		>700 N/mm ²							
	Legerat stål	≤900 N/mm ²							
		≤1000 N/mm ²							
		>1000 N/mm ²							
M	Rostfritt								
	Rostfritt/syrafast Cr- Ni-legerat								
K	Gråjärn och gjutjärn	≤200 HB							
		≤250 HB							
		>250 HB							
	Hårt gjutgods	≤600 N/mm ²							
		>600 N/mm ²							
N	Aluminium	<10% Si	70-250	90-300	0,10-0,25	0,15-0,35	0,25-0,45	0,30-0,50	
	Aluminium	>10% Si	80-300	100-400	0,10-0,25	0,15-0,35	0,25-0,45	0,30-0,50	
	Koppar, mässing, brons		60-220	70-300	0,07-0,18	0,12-0,25	0,20-0,35	0,25-0,45	
S	Titanlegering								
	Nickellegering								
H	Hårt gjutgods								
	Härdat stål								

I vissa fall (djupa hål, ej plan yta etc) bör matningen reduceras vid ingång/utgång av hålet.

Vid håldjup >5 x d bör invändig kylning användas. Så kallad borrcykel (hackspettsmetod) bör ej användas!

Beroende av håldjup måste skärdata (Vc och f) korrigeras enligt nedan:

1-2 x d	Vc och f kan ev. höjas 20-30%
2-4 x d	Vc och f enligt tabell
4-7 x d	Vc och f bör sänkas 15-20%
7-10 x d	Vc och f bör sänkas 20-30%
10-12 x d	Vc och f bör sänkas 30-40%