

REKOMMENDERADE SKÄRDATA DEEP DRILL / ALU DEEP DRILL

Material	Hårdhet	Skärhastighet Vc m/min				Matning f mm/varv				
		M2815/M2820 M2115/M2120		M2825/M2830 M2125/M2130		Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-12	Ø 12-16	
		MMS	IK	MMS	IK					
P	Olegerat stål	≤600 N/mm ²	80	90	70	80	0,08-0,12	0,13-0,17	0,17-0,22	0,22-0,26
		≤700 N/mm ²	70	80	65	75	0,08-0,12	0,13-0,17	0,17-0,22	0,22-0,26
		>700 N/mm ²	65	72	58	65	0,10-0,14	0,14-0,19	0,19-0,24	0,24-0,28
	Legerat stål	≤900 N/mm ²	65	70	60	65	0,10-0,14	0,14-0,19	0,19-0,24	0,24-0,28
		≤1000 N/mm ²	60	65	50	60	0,10-0,14	0,14-0,19	0,19-0,24	0,24-0,28
		>1000 N/mm ²	50	55	45	50	0,08-0,12	0,12-0,16	0,16-0,20	0,20-0,24
M	Rostfritt									
	Rostfritt/syrafast Cr- Ni-legerat									
K	Gjutjärn och Segjärn	≤200 HB	90	110	80	100	0,20-0,26	0,26-0,34	0,34-0,40	0,40-0,50
		≤250 HB	75	90	65	80	0,18-0,22	0,22-0,30	0,30-0,37	0,37-0,44
		>250 HB	65	70	60	65	0,15-0,20	0,20-0,26	0,26-0,33	0,33-0,38
	Hårt gjutgods	≤600 N/mm ²	70	90	65	80	0,18-0,22	0,22-0,30	0,30-0,35	0,35-0,42
		>600 N/mm ²	55	65	50	60	0,15-0,20	0,20-0,26	0,26-0,33	0,33-0,38
N	Gjuten aluminium	<10% Si	185 ¹⁾	185 ¹⁾	170 ¹⁾	170 ¹⁾	0,15-0,20	0,20-0,26	0,26-0,33	0,33-0,38
	Aluminium	>10% Si	150 ¹⁾	150 ¹⁾	135 ¹⁾	135 ¹⁾	0,12-0,16	0,16-0,22	0,22-0,27	0,27-0,32
	Koppar, mässing, brons		175 ¹⁾	175 ¹⁾	160 ¹⁾	160 ¹⁾	0,10-0,12	0,16-0,22	0,22-0,27	0,27-0,32
S	Titanlegering									
	Nickellegering									
H	Hårt gjutgods									

¹⁾ För M2815-M2830