

# SKÄRDATA GÄNGFRÄS TMSD

	Vargus grupp	Material	HB	Vc m/min		fz mm/min D2			
				VBX	VTX	13-23	24-42	Dornmonterad	
<b>P</b>	1	Olegerat stål	Låg kolhalt (C=0,1-0,25%)	125	100-210	90-180	0.20-0.32	0.30-0.50	0.30-0.75
	2		Medel Kolhalt (C=0,25-0,55%)	150	100-180	90-170	0.20-0.32	0.30-0.50	0.30-0.75
	3		Hög kolhalt (C=0,55-0,85%)	170	100-170	90-160	0.15-0.23	0.25-0.35	0.25-0.52
	4	Låglegerade stål Legeringshalt <5%	Härdat	180	90-160	90-155	0.17-0.28	0.28-0.45	0.28-0.67
	5		Härdat	275	80-150	80-160	0.15-0.28	0.25-0.45	0.25-0.67
	6		Härdat	350	70-140	70-150	0.15-0.25	0.25-0.40	0.25-0.60
	7	Höglegerade stål Legeringshalt >5%	Anlöpt	200	60-130	70-115	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	8		Härdat	325	70-110	60-100	0.13-0.21	0.18-0.30	0.18-0.45
	9	Stålgjutgods	Låg legerat <5%	200	100-170	100-170	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	10		Höglegerat >5%	225	70-120	70-130	0.12-0.22	0.17-0.30	0.17-0.45
<b>M</b>	11	Rostfritt stål		200	100-170	120-180	0.15-0.22	0.22-0.34	0.22-0.50
	12	Ferritiskt	Härdat	330	100-170	120-180	0.16-0.23	0.21-0.32	0.21-0.48
	13	Rostfritt stål	Austenitiskt	180	70-140	100-140	0.15-0.25	0.25-0.40	0.25-0.60
	14	Austenitiskt	Super Austenitiskt (Duplex)	200	70-140	100-140	0.12-0.20	0.17-0.26	0.17-0.39
	15	Rostfritt stål		200	70-140	100-140	0.16-0.24	0.25-0.37	0.25-0.55
	16	Gjutet Ferritiskt	Härdat	330	70-140	100-140	0.12-0.20	0.17-0.26	0.17-0.39
	17	Rostfritt stål	Austenitiskt	200	70-120	100-120	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	18	Gjutet Austenitiskt	Härdat	330	70-120	100-120	0.12-0.20	0.17-0.26	0.17-0.39
<b>K</b>	28	Aducergods	Ferritiskt (kortspånade)	130	60-130	100-120	0.16-0.24	0.25-0.37	0.25-0.55
	29		Perlitiskt (långspånade)	230	60-120	80-100	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	30	Gjutjärn	Låg sträckgräns	180	60-130	80-100	0.15-0.22	0.22-0.34	0.22-0.50
	31		Hög sträckgräns	260	60-100	80-100	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
	32	Segjärn	Ferritiskt	160	60-125	80-100	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.37
	33		Perlitiskt	260	50-90	60-90	0.15-0.22	0.20-0.30	0.20-0.45
<b>N</b>	34	Aluminiumlegeringar		60	100-250	-	0.30-0.50	0.60-1.00	0.60-1.50
	35		Åldrat	100	100-180	-	0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	36	Aluminiumlegeringar	Gjutet	75	150-400	-	0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	37		Gjutet & åldrat	90	150-280	-	0.25-0.40	0.40-0.60	0.40-0.90
	38	Aluminiumlegeringar	Gjutet 13-22%Si	130	80-150	-	0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20
	39	Kopparlegeringar	Mässing	90	120-210	100-200	0.30-0.50	0.60-1.00	0.60-1.50
40	Brons och koppar		100	120-210	100-200	0.28-0.50	0.50-0.90	0.50-1.20	
<b>S</b>	19	Superlegeringar	Järnbaserade, anlöpt	200	20-45	20-40	0.09-0.15	0.12-0.22	0.12-0.33
	20		Åldrade järnbaserade	280	20-30	20-30	0.07-0.13	0.10-0.20	0.10-0.30
	21	Superlegeringar	Anlöpt, Ni eller Co baserade	250	15-20	15-20	0.08-0.15	0.08-0.20	0.08-0.30
	22		Åldrad Ni eller Co baserade	350	10-15	10-15	0.08-0.15	0.08-0.20	0.08-0.30
	23	Titanlegeringar	Ren Titan 99.5	400 N/mm <sup>2</sup>	70-140	70-120	0.07-0.13	0.10-0.20	0.10-0.30
	24		α + β legeringar	1050 N/mm <sup>2</sup>	20-50	20-50	0.07-0.13	0.10-0.20	0.10-0.30
<b>H</b>	25	Härdat stål	Härdade & anlöpta	45-50 HRC	15-45	15-45	0.05-0.12	0.05-0.18	0.05-0.27
	26			51-55 HRC	15-40	15-40	0.05-0.12	0.05-0.18	0.05-0.27

För ändfräsar kan matningen ökas med 50%.

För 3/8"L rekommenderas två passeringar och reducerad matning med 40%.

## Skär

Hårdmetallskär	Användningsområde
<b>VBX</b>	TiCN-belagd Förstaval vid bearbetning i stål. Universell
<b>VTX</b>	TiAlN-belagd. Förstaval vid bearbetning i rostfria material