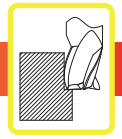
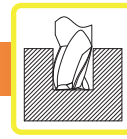
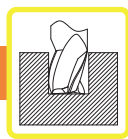




Skärdata för MBTF32



Materialgrupp	Material nr	Brottgräns N/mm ²	Svensk Standard	Skärh. Vc Spår	Skärh. Vc Vals/dynamisk
Olegerat stål	1,1	< 500 N/mm ²	1311,1312,1350,1914,1922,1926,2101	190-235	320-410
	1,2	< 700 N/mm ²	1432,1550,2132,2134,2216-04	175-225	300-390
Legerat stål	1,3	< 800 N/mm ²	2172,2225,1650,2173,2511-00,2512-02, 2244	150-185	280-360
	1,4	< 1100 N/mm ²	1672-03,2140-02,2245-02,2258-02, HARDOX 400,TOLLOX 33,VANADIS 30, 2541-03	120-160	230-300
	1,5	< 1400 N/mm ²	2225-05, HARDOX 450, TOOLOX 44	85-120	170-220
Härdat Stål (Spår=Reducera ap50%) (Vals/dyn.=Reducera ae50%)	1,6	< 55HRC		45-70	90-140
	1,7	< 60HRC		20-30	50-90
Rostfritt Stål (Spår=Reducera ap15%)	2,1		2303,2304,2325	75-110	130-210
	2,2		2301,2302,2322,2330,2332,2340	65-95	90-160
	2,3		2320,2333,2337,2338,2343,2347,2348, 2350,2377,SAF2205	50-70	80-150
Gjutjärn	3,1	< 190 HB	0717,0110-00,0115-00	110-140	220-300
	3,2	< 320 HB	0120-00,0125-00,0727,0727-02	100-130	200-280
	3,3		0135-00,0457-00,0737-01	70-100	150-220
Titan och titanlegeringar (Spår=Reducera ap25%) (Vals/dyn.=Reducera ae50%)	6,1	< 850 N/mm ²	Ti1,Ti2,Ti3,Ti4	40-55	85-120
	6,2	< 1200 N/mm ²		21-30	35-55
Ni- och Co legeringar (Spår=Reducera ap40%) (Vals/dyn.=Reducera ae80%)	7,1	< 900 N/mm ²	Monel 400, Inconel 600, Hastelloy	25-35	40-58
	7,2	< 1300 N/mm ²	Inconel 718, Nimonic	18-25	20-40



Matning fz

Dia.	Spår ap=0,2-0,35xD ae=1,0xD	Vals/dynamisk ap=1,5xD ae=0,03-0,05xD
4	0,02	0,040
6	0,03	0,06
8	0,04	0,08
10	0,05	0,10
12	0,06	0,12
16	0,08	0,16

