



## Skärdata för MBTF70/75/77

Materialgrupp	Material nr	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	Svensk Standard	Skärhastighet V <sub>c</sub>
Olegerat stål	1,1	< 500 N/mm <sup>2</sup>	1311,1312,1350,1914,1922,1926,2101	110-130
	1,2	< 700 N/mm <sup>2</sup>	1432,1550,2132,2134,2216-04	110-130
Legerat stål	1,3	< 800 N/mm <sup>2</sup>	2172,2225,1650,2173,2511-00,2512-02,2244	90-110
	1,4	< 1100 N/mm <sup>2</sup>	1672-03,2140-02,2245-02,2258-02, HARDOX 400,TOLLOX 33,VANADIS 30,2541-03	90-110
	1,5	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	2225-05, HARDOX 450, TOOLOX 44	60-80
Rostfritt Stål	2,1		2303,2304,2325	80-110
	2,2		2301,2302,2322,2330,2332,2340	60-90
	2,3		2320,2333,2337,2338,2343,2347,2348,2350,2377,SAF2205	50-80
Gjutjärn	3,1	< 190 HB	0717,0110-00,0115-00	90-120
	3,2	< 320 HB	0120-00,0125-00,0727,0727-02	80-100
	3,3		0135-00,0457-00,0737-01	80-100
Titan och titanlegeringar	6,1	< 850 N/mm <sup>2</sup>	Ti1,Ti2,Ti3,Ti4	60-80
	6,2	< 1200 N/mm <sup>2</sup>		35-55
Ni- och Co legeringar	7,1	< 900 N/mm <sup>2</sup>	Monel 400, Inconel 600, Hastelloy	40-58
	7,2	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	Inconel 718, Nimonic	20-40

## Matning fz

Dia. (Fz beräknas utefter skärdiameter)	
0,5	0,004-0,005
1	0,005-0,006
1,5	0,006-0,008
2	0,01-0,02
2,5	0,015-0,025
3	0,020-0,030
4	0,020-0,035
6	0,03-0,04
8	0,04-0,05
10	0,05-0,06
12	0,06-0,07