

REKOMMENDERADE SKÄRDATA

NC- OCH DUBBHÅLSBORR

Material			Vc m/min	HSS obelagd (mm/varv)					Vc m/min	TiAlN-belagd (mm/varv)				
				Ø 2	Ø 3	Ø 6	Ø 10	Ø 16		Ø 2	Ø 3	Ø 6	Ø 10	Ø 16
P	Stål	<500 N/mm ²	30–45	0,05	0,06	0,08	0,15	0,20	90–120	0,10	0,12	0,16	0,30	0,45
		500–800 N/mm ²	25–30						75–100					
		800–1000 N/mm ²	15–25	0,03	0,04	0,06	0,10	0,15	50–65	0,07	0,08	0,12	0,18	0,28
		1000–1300 N/mm ²	10–15						30–40					
M	Rostfritt		6–10	0,03	0,04	0,06	0,10	0,15	18–24	0,07	0,08	0,12	0,18	0,28
K	Gjutjärn <180 HB		15–25	0,03	0,04	0,06	0,10	0,15	50–65	0,07	0,08	0,12	0,18	0,28
	Gjutjärn >180 HB		10–15						30–40					
N	Koppar, mässing		40–60	0,05	0,07	0,09	0,15	0,20	130–150	0,10	0,12	0,18	0,36	0,50
	Kopparlegeringar, brons		30–40						110–130					
	Aluminium		150–200	0,08	0,10	0,20	0,40	0,50	500–700	0,16	0,18	0,40	0,75	0,90
	Hård aluminium ≤ 6% Si		60–100	0,06	0,08	0,10	0,15	0,25	180–250	0,10	0,12	0,18	0,36	0,50
	Gjuten aluminium > 6% Si		40–60						120–170					
	Plast		100–130	0,08	0,09	0,20	0,35	0,40	300–400	0,16	0,18	0,40	0,75	0,90
S	Titanlegeringar		6–10	0,03	0,04	0,06	0,10	0,15	18–24	0,07	0,08	0,12	0,18	0,28
	Inconel		5–6	0,02	0,03	0,05	0,07	0,10	15–20	0,05	0,06	0,10	0,14	0,20