

REKOMMENDERADE SKÄRDATA BORR/BROTSCH



Material		Hårdhet	Skärhastighet Vc m/min		Matning f mm/varv				
			M2253 utan IK	M2263–M2265 med IK	Ø 3–5	Ø 5–8	Ø 8–12	Ø 12–16	Ø 16–20
P	Olegerat stål	< 600N/mm ²							
		<700N/mm ²	60–70	70–90	0,10–0,18	0,15–0,25	0,18–0,30	0,20–0,35	
		>700N/mm ²	50–60	60–80	0,10–0,20	0,15–0,28	0,18–0,35	0,20–0,38	
	Legerat stål	<900N/mm ²	40–60	60–70	0,10–0,20	0,15–0,28	0,18–0,35	0,20–0,38	
		<1000N/mm ²	30–50	40–60	0,10–0,15	0,12–0,20	0,14–0,25	0,16–0,30	
		>1000N/mm ²	30–40	40–50	0,10–0,15	0,12–0,20	0,14–0,25	0,16–0,30	
M	Rostfritt stål			30–40	0,06–0,12	0,08–0,15	0,1–0,2	0,12–0,25	
	Rostfritt/syrafast Cr- Ni-legerat								
K	Gråjärn och gjutjärn	<200 HB	60–70	70–90	0,15–0,25	0,20–0,35	0,25–,045	0,30–0,50	
		<250 HB	50–60	60–80	0,15–0,25	0,20–0,35	0,25–,045	0,30–0,50	
		>250 HB	40–50	60–70	0,12–0,20	0,15–0,25	0,20–0,35	0,25–0,40	
	Hårt gjutgods	<600 N/mm ²	45–60	55–70	0,10–0,18	0,15–0,25	0,18–0,30	0,20–0,35	
		>600 N/mm ²	40–55	45–60	0,18–0,20	0–15–0,28	0,18–0,35	0,20–0,38	
N	Aluminium	<10% Si	80–100	90–120	0,10–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30	0,25–0,35	
	Aluminium	>10% Si	70–90	80–100	0,10–0,20	0,15–0,25	0,20–0,30	0,25–0,35	
	Koppar, mässing, brons								
S	Titanlegering								
	Nickellegering								
H	Hårt gjutgods	350–450 HB		40–60	0,06–0,1	0,08–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	
	Härdat stål	45–60 HRC		20–40	0,06–0,07	0,06–0,08	0,07–0,10	0,08–0,12	