

# REKOMMENDERADE SKÄRDATA ECU UNI

| Material | Hårdhet                              | Ex. material<br>SS                   | Skärhastighet<br>Vc m/min |                 | Matning f mm/varv |           |           |           |           |           |           |
|----------|--------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------|-----------------|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|          |                                      |                                      | M1404<br>utan IK          | M1504<br>med IK | Ø 3-5             | Ø 5-8     | Ø 8-12    | Ø 12-16   | Ø 16-20   | Ø 20-25   |           |
| <b>P</b> | Olegerat stål                        | ≤600 N/mm <sup>2</sup>               | 1312, 1412, 1914          | 85-100          | 95-115            | 0,10-0,18 | 0,15-0,25 | 0,18-0,30 | 0,20-0,35 | 0,25-0,4  | 0,30-0,45 |
|          |                                      | ≤700 N/mm <sup>2</sup>               | 1550, 2142                | 75-90           | 85-105            | 0,10-0,18 | 0,15-0,25 | 0,18-0,30 | 0,20-0,35 | 0,25-0,4  | 0,30-0,45 |
|          |                                      | >700 N/mm <sup>2</sup>               | 1650, 1672                | 65-80           | 75-90             | 0,10-0,20 | 0,15-0,28 | 0,18-0,35 | 0,20-0,38 | 0,25-0,42 | 0,30-0,50 |
|          | Legerat stål                         | ≤900 N/mm <sup>2</sup>               | 2140, 2172, 2225          | 55-75           | 60-85             | 0,10-0,20 | 0,15-0,28 | 0,18-0,35 | 0,20-0,38 | 0,25-0,42 | 0,30-0,50 |
|          |                                      | ≤1000 N/mm <sup>2</sup>              | 2230, 2242, 2258          | 45-60           | 50-70             | 0,10-0,15 | 0,12-0,2  | 0,14-0,25 | 0,16-0,30 | 0,18-0,32 | 0,20-0,35 |
|          |                                      | >1000 N/mm <sup>2</sup>              | 2240, 2250, 2541          | 35-50           | 40-60             | 0,10-0,15 | 0,12-0,2  | 0,14-0,25 | 0,16-0,30 | 0,18-0,32 | 0,20-0,35 |
| <b>M</b> | Rostfritt                            | 2343, 2348                           | 40-60                     | 50-70           | 0,04-0,10         | 0,06-0,12 | 0,10-0,14 | 0,12-0,20 | 0,15-0,25 | 0,25-0,30 |           |
|          | Rostfritt/syrafast<br>Cr- Ni-legerat | X16 Cr-Ni 16,<br>X50 Cr-Mn-Ni-N 22,9 | 30-50                     | 40-60           | 0,03-0,08         | 0,04-0,10 | 0,08-0,15 | 0,08-0,15 | 0,08-0,15 | 0,10-0,20 |           |
| <b>K</b> | Gjutjärn och segjärn                 | ≤200 HB                              | 0120, 0717-2, 0852        | 70-110          | 80-130            | 0,10-0,25 | 0,15-0,30 | 0,20-0,40 | 0,25-0,45 | 0,35-0,55 | 0,40-0,60 |
|          |                                      | ≤250 HB                              | 0130, 0727-03             | 60-95           | 70-115            | 0,10-0,20 | 0,12-0,25 | 0,15-0,35 | 0,20-0,40 | 0,35-0,55 | 0,40-0,60 |
|          |                                      | >250 HB                              | 0140, 0777-01             | 50-80           | 60-100            | 0,10-0,20 | 0,12-0,25 | 0,15-0,35 | 0,20-0,40 | 0,30-0,45 | 0,30-0,50 |
|          | Hårt gjutgods                        | ≤600 N/mm <sup>2</sup>               |                           | 65-85           | 75-90             | 0,10-0,20 | 0,12-0,25 | 0,20-0,35 | 0,30-0,40 |           |           |
|          |                                      | >600 N/mm <sup>2</sup>               |                           | 55-70           | 65-80             | 0,08-0,15 | 0,10-0,20 | 0,18-0,30 | 0,25-0,35 |           |           |
| <b>N</b> | Aluminium                            | <10% Si                              | 120-480                   | 120-480         | 0,10-0,25         | 0,15-0,35 | 0,25-0,45 | 0,30-0,50 | 0,35-0,55 | 0,40-0,60 |           |
|          | Aluminium                            | >10% Si                              | 110-360                   | 110-360         | 0,10-0,25         | 0,15-0,35 | 0,25-0,45 | 0,30-0,50 | 0,35-0,55 | 0,40-0,60 |           |
|          | Koppar, mässing, brons               |                                      | 120-480                   | 120-480         | 0,10-0,25         | 0,15-0,35 | 0,25-0,45 | 0,30-0,50 |           |           |           |
| <b>S</b> | Titanlegering                        |                                      | 20-40                     | 20-60           | 0,02-0,07         | 0,04-0,10 | 0,06-0,12 | 0,08-0,15 | 0,08-0,15 | 0,10-0,20 |           |
|          | Nickellegering                       | Inconel                              | 20-40                     | 20-50           | 0,02-0,07         | 0,04-0,10 | 0,06-0,12 | 0,08-0,15 | 0,08-0,15 | 0,10-0,20 |           |

1-2 x d Vc och f kan ev. höjas 20-30%  
 >2-5 x d Vc och f enligt tabell