

REKOMMENDERADE SKÄRDATA MEGA SPEED, MEGA SPEED INOX, MEGA SPEED IRON

MEGA SPEED

Material	Hårdhet	Ex. material	Skärhastighet V _c m/min		Matning f mm/varv					
			IK	MMS	Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-12	Ø 12-16	Ø 16-20	
P	Olegerat stål	≤600 N/mm ²	St37, St42, C22, GS38	180-220	130-180	0,10-0,18	0,15-0,25	0,22-0,35	0,30-0,45	0,35-0,50
		≤700 N/mm ²	St50, St60, C45, GS62	160-200	120-160	0,10-0,18	0,15-0,25	0,22-0,35	0,30-0,45	0,35-0,50
		>700 N/mm ²	St70, C70	140-180	100-140	0,10-0,18	0,15-0,25	0,22-0,35	0,30-0,45	0,35-0,50
	Legerat stål	≤900 N/mm ²	16MnCr5, 90MnCrV8	130-170	90-130	0,10-0,18	0,15-0,25	0,22-0,35	0,30-0,45	0,35-0,50
		≤1000 N/mm ²	100Cr6, 42CrMo4	120-160	80-120	0,08-0,16	0,14-0,22	0,20-0,32	0,26-0,40	0,30-0,45
		>1000 N/mm ²	X210Cr13, 34CrAINi7	80-120	60-80	0,08-0,14	0,12-0,20	0,18-0,28	0,24-0,35	0,26-0,40
K	Gjutjärn och segjärn	≤200 HB	GG10, GG15	160-200	120-160	0,16-0,24	0,20-0,35	0,25-0,40	0,35-0,50	0,40-0,70
		≤250 HB	GG20, GG25, GTW40	120-160	80-120	0,14-0,22	0,18-0,28	0,22-0,35	0,30-0,45	0,35-0,60
		>250 HB	GG30, GG40, GTS70	80-120	60-80	0,12-0,20	0,16-0,25	0,20-0,30	0,28-0,40	0,30-0,45
	Hårt gjutgods	≤600 N/mm ²	GGG40, GGG50	140-180	100-140	0,16-0,24	0,20-0,35	0,25-0,40	0,35-0,50	0,40-0,70
		>600 N/mm ²	GGG60, GGG70, GGV	100-150	75-100	0,14-0,22	0,18-0,28	0,22-0,35	0,30-0,45	0,35-0,60

MEGA SPEED INOX, MEGA SPEED IRON

Material	Hårdhet	Ex. material	Skärhastighet V _c m/min		Matning f mm/varv					
			IK	MMS	Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-12	Ø 12-16	Ø 16-20	
M	Rostfritt och syrafast	≤ 600 N/mm ² ≤ 200 HB	X5 CrNi 18 9 (V2A)	60-70	50-60	0,09-0,14	0,12-0,18	0,15-0,24	0,20-0,28	0,23-0,30
		≤ 810 N/mm ² ≤ 240 HB	X10 CrNiMoTi 18 10	50-60	45-55	0,07-0,11	0,09-0,14	0,12-0,18	0,15-0,22	0,18-0,24
		≤ 610 N/mm ² ≤ 180 HB	G-X40 CrNi 27 4	60-80	50-65	0,07-0,11	0,09-0,14	0,12-0,18	0,15-0,22	0,18-0,24
		≥ 880 N/mm ² ≥ 260 HB	X2 CrNiMoN 22 5 3	60-80	50-60	0,08-0,12	0,10-0,16	0,13-0,20	0,17-0,24	0,20-0,28
K	Gjutjärn	≤ 200 N/mm ² ≤ 180 HB	GG10, GG15	170-210	110-150	0,19-0,31	0,25-0,40	0,32-0,50	0,40-0,57	0,46-0,63
		≤ 250 N/mm ² ≤ 220 HB	GG20, GG25, GTW 40	140-180	100-130	0,17-0,27	0,22-0,35	0,28-0,43	0,34-0,51	0,41-0,56
		≥ 300 N/mm ² ≥ 260 HB	GG30, GG40, GTS 70	100-135	80-105	0,14-0,24	0,19-0,31	0,25-0,39	0,31-0,45	0,31-0,49
	Segjärn	≤ 400 N/mm ² ≤ 160 HB	GGG40, GGG50	180-240	140-180	0,19-0,31	0,25-0,40	0,32-0,50	0,40-0,57	0,46-0,63
		≤ 500 N/mm ² ≤ 200 HB	GGG60, GGG70	140-180	100-135	0,17-0,27	0,22-0,35	0,28-0,43	0,34-0,51	0,41-0,56
		≥ 600 N/mm ² ≥ 250 HB	GGG80, GTS 65	120-150	90-115	0,14-0,24	0,19-0,31	0,25-0,39	0,31-0,45	0,36-0,49
	Hårt gjutgods	≤ 400 N/mm ²	GGV Ti	100-135	90-120	0,19-0,31	0,25-0,40	0,32-0,50	0,40-0,57	0,46-0,63
		≥ 500 N/mm ²	GGV Ti	90-120	80-105	0,17-0,27	0,22-0,35	0,28-0,43	0,34-0,51	0,41-0,56
		≤ 800 N/mm ²	ADI 800	70-95	60-75	0,14-0,24	0,19-0,31	0,25-0,39	0,31-0,45	0,36-0,49
		≥ 1200 N/mm ²	ADI 1200	60-75	50-65	0,14-0,24	0,19-0,31	0,25-0,39	0,31-0,45	0,36-0,49