

# SKÄRDATA WHNSB

ISO	Material	Skärhastighet Vc m/min		Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	
P	Olegerade stål Automatstål	<180 HB	Emulsion	n	7000	4800	3600	2900
			70-120 m/min	sz	0,1-0,16	0,015-0,24	0,18-0,3	0,2-0,3
		MQL	n	5500	4300	3200	2600	
	Låglegerade stål Konstruktionsstål	<200 HB	Emulsion	n	7000	4800	3600	2900
			70-120 m/min	sz	0,1-0,16	0,015-0,24	0,18-0,3	0,2-0,3
		MQL	n	5500	4700	3400	2700	
	Legerat stål Verktygsstål	-30 HRC	Emulsion	n	6300	4500	3400	2700
			70-100	sz	0,08-0,12	0,12-0,2	0,16-0,24	0,2-0,3
		MQL	n	5000	3700	2900	2400	
M	Rostfritt stål	Emulsion	n	4800	3700	2700	2200	
		50-100	sz	0,08-0,12	0,12-0,2	0,16-0,24	0,2-0,3	
K	Segjärn	Emulsion	n	7000	4800	3600	2900	
			70-120	sz	0,1-0,16	0,15-0,24	0,18-0,3	0,2-0,35
		MQL	n	6300	4500	3400	2700	
	Gjutjärn	Emulsion	n	8000	5300	4000	3200	
			70-150	sz	0,1-0,16	0,15-0,24	0,18-0,3	0,2-0,35
		MQL	n	7000	4800	3600	2900	
		60-120	sz	0,1-0,16	0,15-0,24	0,18-0,3	0,2-0,35	

## METOD

### 1. Borring av pilothål

Håldjup 2-4 x Ø

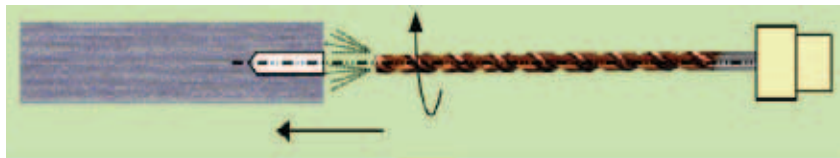
Ø +0,03/+0,10 mm



### 2. Positionering i pilothål, lågt varvtal med kylning aktiverad

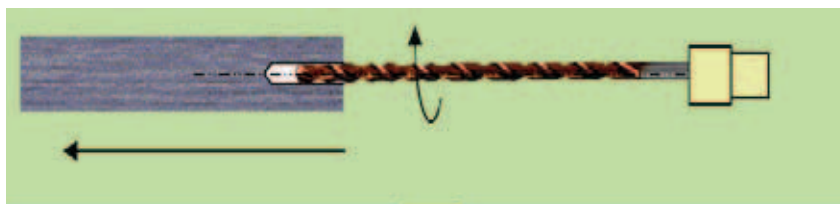
R.p.m. 0-500 r.p.m, vid uthäng >200 mm max varvtal 200 r.p.m.

Positionering Stanna 2-5 mm före hålets botten.



### 3. Djuphålsborrning

R.p.m. När önskat varvtal uppnåtts, starta inmatning till önskat borrdjup.



### 4. Reversering

R.p.m. Reversera med lågt varvtal 0-500 r.p.m  
Vid uthäng >200 mm max varvtal 200 r.p.m.



■ Skärdata ovan är baserade på vattenbaserad emulsion, koncentration min. 5%. Vid lägre koncentration sänk skärhastigheten till det lägsta värdet enligt tabell.

■ <Ø5 mm, kylvätsketryck min 2,0 MPA (20Bar), vid >Ø5 min 1,5 MPA (15 Bar).

■ MQL, reducera skärhastigheten beroende på spånavgång och oljetryck.

■ Rekommenderas att rundgångsnoggrannheten ligger inom 0,02 mm.