

# SKÄRDATA HM-GÄNGFRÄSAR

	Vargus grupp	Material	HB	Vc m/min		fz mm/min					
				Helical Helicool	Millipro	Helical	Straight	Deep	Helicool	Millipro	
<b>P</b>	1	Olegerat stål	Låg kolhalt C=0,1-0,255	125	80-250	60-120	0.03-0.15	0.01-0.10	0.10-0.35	0.025-0.30	0.02-0.16
	2		Medel Kolhalt C=0,25-0,55%	150	80-230	60-120	0.03-0.10	0.01-0.08	0.08-0.30	0.02-0.26	0.02-0.16
	3		Hög kolhalt C=0,55-0,85%	170	80-200	60-90	0.03-0.08	0.01-0.06	0.08-0.30	0.02-0.23	0.02-0.16
	4	Låglegerade stål Legeringshalt <5%		180	60-180	60-90	0.03-0.10	0.03-0.07	0.08-0.30	0.02-0.22	0.015-0.16
	5		Härdat	275	60-170	50-80	0.03-0.07	0.03-0.07	0.08-0.30	0.01-0.15	0.015-0.07
	6		Härdat	350	60-160	50-80	0.01-0.03	0.005-0.01	0.05-0.15	0.01-0.10	0.015-0.03
	7	Höglegerade stål Legeringshalt <5%	Anlöpt	200	40-100	50-80	0.03-0.05	0.01-0.03	0.10-0.24	0.01-0.13	0.015-0.09
	8		Härdat	325	30-80	50-80	0.01-0.03	0.005-0.01	0.05-0.15	0.01-0.12	0.015-0.03
	9	Stålgjutgods	Låglegerat <5%	200	80-250	70-90	0.03-0.10	0.01-0.03	0.08-0.30	0.01-0.15	0.015-0.16
	10		Höglegerat >5%	225	60-170	60-80	0.01-0.03	0.005-0.01	0.05-0.15	0.01-0.10	0.015-0.03
<b>M</b>	11	Rostfritt stål,		200	60-150	60-90	0.04-0.10	0.01-0.05	0.11-0.35	0.01-0.13	0.015-0.16
	12	Ferritiskt	Härdat	330	60-120	50-80	0.01-0.05	0.005-0.01	0.05-0.24	0.01-0.12	0.015-0.03
	13	Rostfritt stål,	Austenitiskt	180	60-140	60-90	0.04-0.10	0.007-0.02	0.11-0.35	0.01-0.12	0.015-0.16
	14	Austenitiskt	Duplex	200	60-130	50-80	0.04-0.10	0.007-0.02	0.11-0.35	0.01-0.10	0.015-0.16
	15	Rostfritt stål,		200	60-160	60-90	0.04-0.10	0.01-0.03	0.11-0.35	0.01-0.15	0.015-0.16
	16	Gjutet ferritiskt	Härdat	330	60-110	50-80	0.03-0.05	0.005-0.01	0.10-0.24	0.01-0.10	0.015-0.03
	17	Rostfritt stål,	Austenitiskt	200	60-150	60-90	0.04-0.10	0.01-0.03	0.11-0.35	0.01-0.12	0.015-0.16
	18	Gjutet austenitiskt	Härdat	330	60-100	50-80	0.03-0.05	0.005-0.01	0.10-0.24	0.01-0.10	0.015-0.03
<b>K</b>	28	Aducergods	Ferritiskt (kortspånande)	130	60-70	50-80	0.01-0.03	0.007-0.02	0.05-0.15	0.01-0.15	0.015-0.03
	29		Perlitiskt (långspånande)	230	60-150	60-90	0.03-0.05	0.005-0.01	0.10-0.24	0.01-0.12	0.02-0.12
	30	Gjutjärn	Låg sträckgräns	180	70-160	70-100	0.025-0.10	0.007-0.02	0.09-0.25	0.01-0.13	0.02-0.16
	31		Hög sträckgräns	260	40-120	60-90	0.03-0.05	0.005-0.01	0.10-0.24	0.01-0.12	0.02-0.12
	32	Segjärn	Ferritiskt	160	40-110	70-100	0.05-0.10	0.007-0.02	0.09-0.25	0.01-0.13	0.02-0.16
33	Perlitiskt		260	40-100	60-90	0.03-0.05	0.005-0.01	0.10-0.24	0.01-0.12	0.02-0.12	
<b>N</b>	34	Aluminiumlegeringar		60	200-300	60-250	0.10-0.25	0.05-0.15	0.12-0.40	0.04-0.40	0.025-0.15
	35		Åldrat	100	150-250	60-150	0.10-0.20	0.03-0.10	0.10-0.32	0.03-0.36	0.025-0.16
	36	Aluminiumlegeringar	Gjutet	75	100-200	60-250	0.10-0.20	0.05-0.15	0.10-0.32	0.03-0.36	0.025-0.16
	37		Gjutet och åldrat	90	120-220	60-150	0.10-0.15	0.03-0.10	0.10-0.30	0.1-0.30	0.015-0.16
	38	Aluminiumlegeringar	Gjutet 13-22% Si	130	200-300	250	0.10-0.20	0.05-0.15	0.10-0.32	0.03-0.36	0.03-0.15
	39	Kopparlegeringar	Mässing	90	200-300	60-250	0.10-0.25	0.05-0.15	0.12-0.40	0.04-0.43	0.025-0.16
	40		Brons och koppar	100	150-250	60-150	0.10-0.20	0.03-0.10	0.10-0.32	0.03-0.36	0.03-0.15
<b>S</b>	19	Superlegeringar	Järnbaserade, anlöpt	200	30-60	60	0.04-0.10	0.007-0.02	0.11-0.35	0.007-0.09	0.015-0.16
	20		Åldrande järnbaserade	280	20-50	50	0.01-0.03	0.005-0.01	0.05-0.15	0.006-0.07	0.015-0.03
	21	Superlegeringar	Ni eller Co baserade, anlöpt	250	15-35	35	0.01-0.03	0.005-0.01	0.05-0.15	0.005-0.06	0.015-0.03
	22		Åldrad Ni eller Co baserade	350	15-30	30	0.01-0.03	0.005-0.01	0.05-0.15	0.005-0.06	0.015-0.03
	23	Titanlegeringar	Ren Titan 99,5	400Rm	40-80	30-50	0.03-0.05	0.007-0.02	0.10-0.24	0.006-0.07	0.015-0.07
24	α + β legeringar		1050Rm	20-50	25-35	0.03-0.05	0.007-0.02	0.10-0.24	0.006-0.07	0.015-0.07	
<b>H</b>	25	Härdat stål	Härdat	45-50HRc	15-45	45	0.005-0.01	0.003-0.006	0.025-0.06	0.004-0.04	0.01-0.04
	26		Härdat	51-55HRc	15-40	30	0.005-0.01	0.003-0.006	0.025-0.06	0.004-0.04	-

## Rekommendation:

Sänk matningen till 30% vid gängfräsens ingång i arbetsstycket.  
Mjuk in- och utgång (Tangentiell arc) rekommenderas.

