



Rekomenderade skärdata

● STAW borrh (l/d=3 – 5)

| Material | Exempel | Borrdiameter Skärdata Hårdhet | Ø10.0 – Ø12.9 | | Ø13.0 – Ø13.9 | | |
|----------|------------------|---|---------------------------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------|
| | | | Vc (m/min) | Matning (mm/varv) | Vc (m/min) | Matning (mm/varv) | |
| P | Låglegerade stål | S355JR, 2172 | ≤ 180HB | 80 (60 – 100) | 0.20 (0.15 – 0.25) | 90 (70 – 110) | 0.25 (0.20 – 0.30) |
| | Legerade stål | 42CrMo4, 2225, 2244, S690QL, Weldox700 | 180-280HB | 80 (60 – 100) | 0.20 (0.15 – 0.25) | 90 (70 – 110) | 0.25 (0.20 – 0.30) |
| | | 34CrNiMo6, 2260, 2541, Toolox 33 | 280-350HB | 70 (60 – 90) | 0.20 (0.15 – 0.25) | 80 (60 – 100) | 0.25 (0.20 – 0.30) |
| M | Rostfritt (1) | 2333, 2343, 2346 | ≤ 200HB | 40 (30 – 50) | 0.13 (0.10 – 0.16) | 50 (40 – 60) | 0.15 (0.12 – 0.18) |
| K | Gjutjärn GG | 0125, 0140 | Brottgräns ≤ 350 N/mm ² | 80 (60 – 100) | 0.20 (0.15 – 0.25) | 90 (70 – 110) | 0.25 (0.20 – 0.30) |
| | Segjärn GGG | 0717, 0727, 0732 | Brottgräns ≤ 450 N/mm ² | 70 (60 – 90) | 0.20 (0.15 – 0.25) | 80 (60 – 100) | 0.25 (0.20 – 0.30) |

1) Använd invändig kylning med olja eller emulsion vid bearbetning av rostfritt. (Minimalsmjörning "MQL" skall inte användas.)