



## Rekomenderade skärdata

### ● TAW borrar (l/d=3 – 8)

Material	Exempel	Borrdiameter Skärdata Hårdhet	Ø14.0 – Ø15.4		Ø15.5 – Ø18.4		Ø18.5 – Ø21.4		
			Vc (m/min)	Matning (mm/varv)	Vc (m/min)	Matning (mm/varv)	Vc (m/min)	Matning (mm/varv)	
<b>P</b>	Låglegerade stål	S355JR, 2172	≤ 180HB	70 (60 – 90)	0.20 (0.15 – 0.25)	80 (60 – 100)	0.25 (0.20 – 0.30)	90 (70 – 110)	0.25 (0.20 – 0.30)
	Legerade stål	42CrMo4, 2225, 2244, S690QL, Weldox700	180-280HB	70 (60 – 90)	0.20 (0.15 – 0.25)	80 (60 – 100)	0.25 (0.20 – 0.30)	80 (60 – 100)	0.25 (0.20 – 0.30)
		34CrNiMo6, 2541	280-350HB	60 (50 – 80)	0.15 (0.12 – 0.18)	70 (50 – 90)	0.20 (0.15 – 0.25)	70 (50 – 90)	0.20 (0.15 – 0.25)
<b>M</b>	Rostfritt	2333, 2343, 2346	≤ 200HB	50 (40 – 60)	0.15 (0.12 – 0.18)	50 (40 – 60)	0.15 (0.12 – 0.18)	60 (50 – 70)	0.20 (0.15 – 0.22)
<b>K</b>	Gjutjärn GG	0125, 0140	Brottgräns ≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	70 (60 – 90)	0.20 (0.15 – 0.25)	80 (60 – 90)	0.30 (0.20 – 0.35)	90 (70 – 110)	0.25 (0.20 – 0.35)
	Segjärn GGG	0717, 0727, 0732	Brottgräns ≤ 450 N/mm <sup>2</sup>	70 (50 – 90)	0.20 (0.15 – 0.25)	80 (60 – 90)	0.25 (0.20 – 0.30)	80 (60 – 90)	0.25 (0.20 – 0.30)

- 1) Eggprapparering -H rekommenderas vid bearbetning av rostfritt
- 2) Använd invändig kylning vid bearbetning av rostfritt. (Minimalsmörjning "MQL" skall inte användas.)
- 3) Vid bearbetning med borkropp 8xd rekommenderas att först borra pilothål.



## Rekomenderade skärdata

### ● TAW borrar (l/d=3 – 8)

Material	Exempel	Borrdiameter Skärdata Hårdhet	Ø21.5 – Ø24.4		Ø24.5 – Ø27.4		Ø27.5 – Ø30.4		
			Vc (m/min)	Matning (mm/varv)	Vc (m/min)	Matning (mm/varv)	Vc (m/min)	Matning (mm/varv)	
<b>P</b>	Låglegerade stål	S355JR, 2172	≤ 180HB	100 (80 – 120)	0.30 (0.25 – 0.35)	110 (80 – 120)	0.30 (0.25 – 0.35)	110 (80 – 120)	0.30 (0.25 – 0.35)
	Legerade stål	42CrMo4, 2225, 2244, S690QL, Weldox700	180-280HB	90 (70 – 110)	0.30 (0.25 – 0.35)	100 (80 – 120)	0.30 (0.25 – 0.35)	100 (80 – 120)	0.30 (0.25 – 0.35)
		34CrNiMo6, 2541	280-350HB	80 (60 – 100)	0.25 (0.20 – 0.30)	90 (70 – 110)	0.25 (0.20 – 0.30)	90 (70 – 110)	0.25 (0.20 – 0.30)
<b>M</b>	Rostfritt	2333, 2343, 2346	≤ 200HB	60 (50 – 70)	0.20 (0.15 – 0.22)	70 (60 – 80)	0.25 (0.20 – 0.28)	70 (60 – 80)	0.25 (0.20 – 0.28)
<b>K</b>	Gjutjärn GG	0125, 0140	Brottgräns ≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	100 (80 – 110)	0.35 (0.25 – 0.40)	110 (90 – 120)	0.35 (0.25 – 0.40)	110 (90 – 120)	0.40 (0.30 – 0.45)
	Segjärn GGG	0717, 0727, 0732	Brottgräns ≤ 450 N/mm <sup>2</sup>	90 (60 – 100)	0.30 (0.25 – 0.35)	100 (80 – 110)	0.30 (0.25 – 0.35)	100 (80 – 110)	0.30 (0.25 – 0.35)

- 1) Eggprapparering -H rekommenderas vid bearbetning av rostfritt
- 2) Använd invändig kylning vid bearbetning av rostfritt. (Minimalsmörjning "MQL" skall inte användas.)
- 3) Vid bearbetning med borkropp 8xd rekommenderas att först borra pilothål.