SKÄRDATA FÖR SKRUBBFRÄS MED ARTIKELNUMMER 5583

Huvudgrupp	Undergrupp	Hårdhet <=	Skärhastighet V_c [m/min]	VRC
Stålmaterial	Legerade seghärdningsstål	1200 N/mm²	**80**	**39**
	Legerat härdat stål	1000 N/mm²	100	41
		1200 N/mm²	**70**	**40**
	Nitrerstål	1000 N/mm²	110	41
		1200 N/mm²	**100**	**39**
	Verktygsstål	850 N/mm²	100	41
		1000 N/mm²	80	39
	Snabbstål	1000 N/mm²	**60**	**47**
	Fjäderstål	330 HB	**60**	**46**
	Rostfritt stål, martensitisk	1200 N/mm²	**50**	**40**
	Härdat stål	48 HRC	**30**	**38**
		60 HRC	**20**	**38**
Gjutna material	Gjutjärn	240 HB	140	42
		300 HB	**130**	**41**
	Segjärn och tempergods	240 HB	115	42
		300 HB	**100**	**41**
	Kokillgjutgods	350 HB	**65**	**39**
	Gjutna material CGI	220 HB	140	42
		300 HB	**130**	**41**
	Gjutna material ADI	1000 N/mm²	100	41
		1400 N/mm²	**70**	**40**
Koppar, brons, mässing	Mässing, lång-spånande	600 N/mm²	120	42
	Brons, kort-spånande	850 N/mm²	120	42
	Brons, lång-spånande	850 N/mm²	95	41

Matning

Fz [mm]	VRC						
d1[mm] <=	**38**	**39**	**40**	**41**	**42**	**46**	**47**
6	0,008	0,0094	0,0111	0,013	0,017	0,031	0,029
8	0,0117	0,0137	0,0162	0,019	0,024	0,042	0,042
10	0,0154	0,0181	0,0213	0,025	0,03	0,05	0,053
12	0,0184	0,0217	0,0255	0,03	0,036	0,059	0,063
16	0,0233	0,0275	0,0323	0,038	0,045	0,071	0,079
20	0,0276	0,0325	0,0383	0,045	0,057	0,09	0,097

Beskrivning	GS 100 H - Fintandad skrubbfräs
Standard	DIN 6527L
Yta	FIRE
Skärriktning	höger
Verktygsmaterial	Hårdmetall
Skaft	DIN 6535-HB
Inv. Kylk.	ingen
Typ	HR
Tolerans omr.	h10
cutting edge radius	utan