

SKÄRDATA GÄNGFRÄS MITM

	Vargus grupp	Material		HB	Vc m/min		fz mm/min
					VBX	VTX	f
P	1	Olegerat stål	Låg kolhalt C=0,1-0,255)	125	100-210	90-180	0,1-0,35
	2		Medel Kolhalt C=0,25-0,55%	150	100-180	90-170	0,1-0,4
	3		Hög kolhalt C=0,55-0,85%	170	100-170	90-160	0,1-0,35
	4	Låglegerade stål Legeringshalt <5%		180	90-160	90-155	0,1-0,4
	5		Härdat	275	80-150	80-160	0,1-0,35
	6		Härdat	350	70-140	70-150	0,1-0,3
	7	Höglegerade stål	Anlöpt	200	60-130	70-115	0,1-0,35
	8	Legeringshalt <5%	Härdat	325	70-110	60-100	0,1-0,2
	9	Stålgjutgods	Låglegerat <5%	200	100-170	100-170	0,1-0,3
	10		Höglegerat >5%	225	70-120	70-130	0,1-0,2
M	11	Rostfritt stål,		200	100-170	120-180	0,1-0,3
	12	Ferritiskt	Härdat	330	100-170	120-180	0,1-0,2
	13	Rostfritt stål,	Austenitiskt	180	70-140	100-140	0,1-0,3
	14	Austenitiskt	Super Austenitiskt	200	70-140	100-140	0,1-0,2
	15	Rostfritt stål,		200	70-140	100-140	0,1-0,3
	16	Gjutet ferritiskt	Härdat	330	70-140	100-140	0,1-0,2
	17	Rostfritt stål,		200	70-120	100-120	0,1-0,3
	18	Gjutet austenitiskt	Härdat	330	70-120	100-120	0,1-0,2
K	28	Aducergods	Ferritiskt (kortspånande)	130	60-130	100-120	0,05-0,16
	29		Perlitiskt (långspånande)	230	60-120	80-100	0,04-0,10
	30	Gjutjärn	Låg sträckgräns	180	60-130	80-100	0,1-0,3
	31		Hög sträckgräns	260	60-100	80-100	0,1-0,2
	32	Segjärn	Ferritiskt	160	60-125	80-100	0,1-0,3
	33		Perlitiskt	260	50-90	60-90	0,1-0,2
N	34	Aluminiumlegeringar		60	100-250		0,15-0,55
	35		Åldrat	100	100-180		0,15-0,5
	36	Aluminiumlegeringar	Gjutet	75	150-400		0,15-0,5
	37		Gjutet och åldrat	90	150-280		0,1-0,4
	38	Aluminiumlegeringar	Gjutet 13–22% Si	130	80-150		0,15-0,5
	39	Kopparlegeringar	Mässing	90	120-210	100-200	0,15-0,5
	40		Brons och koppar	100	120-210	100-200	0,1-0,4
S	19	Superlegeringar	Järnbaserade, anlöpt	200	20-45	20-40	0,1-0,2
	20		Åldrande järnbaserade	280	20-30	20-30	0,04-0,10
	21	Superlegeringar	Anlöpt Ni eller Co baserade	250	15-20	15-20	0,04-0,10
	22		Åldrad Ni eller Co baserade	350	10-15	10-15	0,04-0,10
	23	Titanlegeringar	Ren Titan 99,5	400 N/mm ²	70-140	70-120	0,04-0,10
	24		α + β legeringar	1050 N/mm ²	20-50	20-50	0,04-0,10
H	25	Härdat stål	Härdade och tempererade	45-50 HRC	15-45	15-45	0,06-0,12
	26			51-55 HRC	15-40	15-40	0,04-0,08

Skär

Hårdmetallskär	Användningsområde
VBX	TiCN-belagd
	Förstaval vid bearbetning i stål. Universell
VTX	TiAlN-belagd.
	Förstaval vid bearbetning i rostfria material