

Flerskäriga pinnfräsar HSS Co8, futurabelagda

Varvtals- och matningsrekommendationer vid valsfräsning med flerskärsfräsar HSS Co8, futurabelagda.

Hårdhet Hållfasthet Ø	Stål - 500 N/mm ²		Stål - HRC 20 600-800 N/mm ²		Stål HRC20-HRC30 800-1000 N/mm ²		Stål HRC30-HRC40 1000-1300N/mm ²		Aluminium	
	Varvtal rpm	Matning mm/min	Varvtal rpm	Matning mm/min	Varvtal rpm	Matning mm/min	Varvtal rpm	Matning mm/min	Varvtal rpm	Matning mm/min
2	8.030	116	6.600	77	5.500	66	3.190	28	17.600	341
3	4.950	160	4.620	116	3.630	88	2.310	44	15.400	550
4	3.960	198	3.190	143	2.530	94	1.540	66	11.000	627
5	3.190	259	2.530	176	2.310	127	1.320	72	9.020	671
6	2.530	259	2.200	209	1.760	127	1.100	88	8.030	671
8	1.980	286	1.540	231	1.320	149	803	94	5.500	825
10	1.540	286	1.320	231	1.100	171	660	94	4.400	858
12	1.320	314	1.100	259	880	171	550	105	3.630	814
14	1.100	314	990	231	770	171	495	105	3.080	759
16	990	314	770	231	660	149	396	94	2.860	759
18	880	286	715	231	550	149	352	94	2.530	759
20	803	286	660	231	550	149	330	94	2.310	682
22	715	286	660	231	495	149	308	94	1.980	638
25	660	259	550	209	440	127	253	72	1.760	605
28	550	231	495	176	385	116	231	66	1.540	572
30	495	198	440	160	352	105	231	66	1.540	572
32	495	198	396	143	308	94	198	66	1.430	517
35	440	171	352	132	286	88	176	50	1.320	473
40	396	171	308	132	253	88	154	50	1.100	429

Valsfräsning. Djup = 1,5xØ. Bredd = 0,1xØ.

Matning för fräsar i långt och extra långt utförande reduceras med ca 50%.