

MILL HQ4-X ▶ Skärdatarekommendation

Startvärden:

	Materialgrupp	Geometri	Sort	Kylning	Skärdjup		Skärhastighet		Tandmatning	
					Ap1max (mm) min	max	Vc (m/min) min	max	fz (mm/skär) min	max
P	STÅL	RP	PKM30C PM35P	Tryckluft/torrt Emulsion/ (torrt)	0.5	12	60	220	0.05	0.35
M	ROSTFRITT STÅL	FU	MP40PX SM35C	Torrt / Emulsion Emulsion/ (torrt)	0.5	12	60	200	0.05	0.27
K	GJUTJÄRN	GK	K15CX	Torrt / (Emulsion)	0.5	12	100	320	0.05	0.30
S	SUPERLEGERINGAR TITAN	GS	S40C	Emulsion	0.5	12	25	75	0.05	0.20

Tandmatning
relaterat till
aktuellt skärdjup

