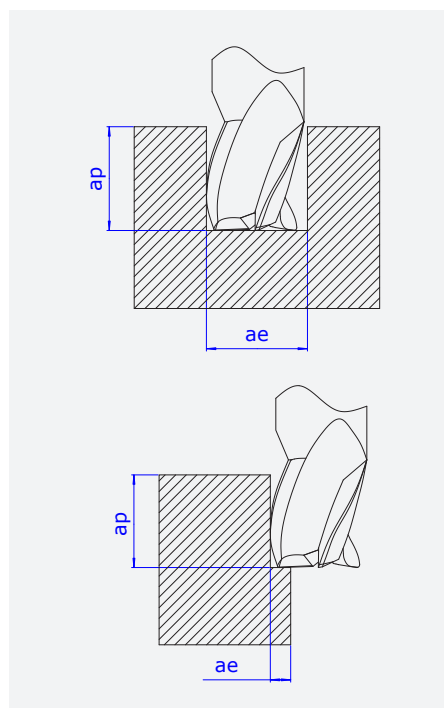
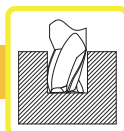




Skärdata för MBTA93 - MBTA93S

Materialgrupp		Material nr	Brottgräns N/mm ²	Svensk Standard	Skärhastighet Vc
Aluminiumlegering	<5%Si	4,1		4007,4125,4212	300-1500
	<10% Si	4,2		4244,4245,4247,4250,4252	250-800
	>10% Si	4,3		4253,4261,4247,4260	150-500
Koppar	Koppar	5,1		5010,5011,5030	120-300
Kopparlegering	Bronze/Brass	5,7		5112,5122,5150,5165,5168, 5428	150-600
Plaster	Thermoplaster	8,1			350-1000
	Duroplaster	8,2			200-500
	Fibrous-förstärkta plaster	8,3			160-600
	Hårt gummi	8,4			160-600
	Polyamide	8,5			200-600

Matning fz



Dia.	Spår		Vals/dynamisk	
	ap=0,5xD ae=1,0xD	ap=1,0xD ae=1,0xD	ap=1,5xD ae=0,70xD	ap=2,5xD ae=0,25-0,4xD
2	0,010	0,008	0,008	0,013
3	0,023	0,018	0,018	0,025
4	0,030	0,023	0,027	0,037
5	0,037	0,032	0,042	0,053
6	0,047	0,042	0,057	0,073
8	0,058	0,054	0,075	0,102
10	0,086	0,080	0,118	0,139
12	0,110	0,100	0,145	0,169
16	0,132	0,126	0,185	0,212

$$V_c = \frac{d_1 \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{d_1 \cdot \pi}$$

$$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z}$$

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n$$

Parameter	Betydelse	Enhet
V _f	Matning	mm/min
n	Varvtal	varv/min
V _c	Skärhastighet	m/min
z	Antal skär	st
f _z	Matning per tand	mm
d ₁	Verktysdiameter	mm