

SKÄRDATA GW-GÄNGFRÄSAR

	Material	HB/HRC	Vc m/min		fz mm/min		
			Obelagd	Belagd	0,3-1,0	1,01-3,0	3,01-6,0
P	Automatstål	< 200	60-80	80-100	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,10
	Konstruktionsstål	< 200	60-80	80-100	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,10
	Kolstål	< 300	50-70	70-90	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,10
	Legerat stål	< 250	50-70	70-90	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,10
	Legerat stål	> 250	15-35	30-50	0,004-0,01	0,01-0,05	0,03-0,08
	Höglegerat stål	< 250	10-30	20-40	0,004-0,01	0,005-0,015	0,01-0,05
M	Rostfritt stål	< 250	-	40-60	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
	Austeniskt stål	< 250	-	30-50	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
	Ferritiskt, martensitiskt stål	< 250	-	30-50	0,004-0,02	0,01-0,03	0,03-0,08
	Ferritiskt, martensitiskt stål	> 250	-	30-50	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
K	Gjutjärn	< 250	60-90	90-120	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Segjärn	< 250	50-70	70-90	0,004-0,01	0,01-0,04	0,03-0,08
N	Ren Koppar	< 120	150-200	200-250	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Mässing, brons (kortspånande)	< 200	100-150	150-200	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Mässing (långspånande)	< 200	100-150	150-200	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Aluminium olegerat	< 100	150-250	200-300	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Aluminiumlegeringar Si < 1,5%	< 150	150-250	200-300	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Aluminiumlegeringar Si > 1,5-10 %	< 120	150-250	200-300	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Aluminiumlegeringar Si > 10 %	< 120	150-250	200-300	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Termoplaster	-	150-250	200-300	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Duroplaster	-	80-150	100-200	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
	Kompositmaterial	-	-	80-100	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15
Silver/guld	-	100-150	150-250	0,004-0,01	0,01-0,05	0,04-0,15	
S	Titan	< 250	15-35	20-40	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
	Titanlegeringar	> 250	10-30	15-35	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
	Nickellegeringar	< 250	-	20-40	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
	Nickellegeringar	> 250	-	20-40	0,004-0,01	0,01-0,03	0,03-0,08
	Nickellegeringar	> 340	-	20-30	0,004-0,01	0,005-0,015	0,01-0,05