

Riktvärden för skärdata – WPC – UNI

Index	Borr djup 3xD UNI 11 600 ..., 11 601 ..., 11 603 ..., 11 604 ...									
	V_c m/min utan IK	V_c m/min med IK	Ø 1-1,5	Ø 1,5-2	Ø 2-3	Ø 3-5	Ø 5-8	Ø 8-12	Ø 12-16	Ø 16-20
			f mm/varv	f mm/varv	f mm/varv	f mm/varv	f mm/varv	f mm/varv	f mm/varv	f mm/varv
1.1	100	100	0,05	0,06	0,08	0,12	0,17	0,22	0,26	0,28
1.2	120	120	0,10	0,11	0,14	0,19	0,27	0,35	0,42	0,45
1.3	100	100	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
1.4	80	80	0,05	0,07	0,09	0,13	0,18	0,24	0,29	0,31
1.5	90	90	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
1.6	80	80	0,05	0,07	0,09	0,13	0,18	0,24	0,29	0,31
1.7	80	80	0,05	0,07	0,09	0,13	0,18	0,24	0,29	0,31
1.8	60	60	0,04	0,06	0,07	0,10	0,15	0,20	0,24	0,25
1.9	90	90	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
1.10	60	60	0,04	0,06	0,07	0,10	0,15	0,20	0,24	0,25
1.11	50	50	0,04	0,05	0,06	0,09	0,13	0,18	0,21	0,22
1.12	60	60	0,04	0,06	0,07	0,10	0,15	0,20	0,24	0,25
1.13	60	60	0,04	0,06	0,07	0,10	0,15	0,20	0,24	0,25
1.14	50	50	0,04	0,05	0,06	0,09	0,13	0,18	0,21	0,22
1.15	50	50	0,04	0,06	0,07	0,10	0,15	0,20	0,24	0,25
1.16	50	50	0,04	0,06	0,07	0,10	0,15	0,20	0,24	0,25
2.1		45	0,04	0,04	0,06	0,08	0,12	0,16	0,18	0,20
2.2		40	0,03	0,04	0,05	0,07	0,10	0,13	0,16	0,18
2.3		45	0,03	0,03	0,04	0,06	0,09	0,12	0,15	0,16
2.4		30	0,03	0,03	0,04	0,06	0,09	0,12	0,15	0,16
2.5		25	0,03	0,03	0,04	0,06	0,09	0,12	0,15	0,16
2.6		40	0,03	0,04	0,05	0,07	0,10	0,13	0,16	0,18
2.7		25	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,11	0,13	0,14
3.1	70	80	0,09	0,10	0,13	0,17	0,24	0,31	0,37	0,40
3.2	50	55	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
3.3	60	70	0,10	0,11	0,14	0,19	0,27	0,35	0,42	0,45
3.4	45	50	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
3.5	90	95	0,11	0,13	0,16	0,21	0,30	0,39	0,46	0,49
3.6	75	80	0,10	0,11	0,14	0,19	0,27	0,35	0,42	0,45
3.7	90	95	0,10	0,11	0,14	0,19	0,27	0,35	0,42	0,45
3.8	75	80	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
4.1										
4.2										
4.3										
4.4										
4.5										
4.6										
4.7										
4.8										
4.9										
4.10										
4.11	120	200	0,09	0,10	0,13	0,17	0,24	0,31	0,37	0,40
4.12	120	200	0,07	0,09	0,11	0,15	0,21	0,28	0,33	0,35
4.13										
4.14										
4.15										
4.16										
4.17	240		0,05	0,06	0,08	0,12	0,17	0,22	0,26	0,28
4.18										
4.19										
5.1										
5.2										
5.3										
5.4										
5.5										
5.6										
5.7										
5.8										
5.9										
5.10										
5.11										
6.1										
6.2										
6.3										
6.4										
6.5										



Skärdatan är beroende av de yttre förhållandena, som fastspänning av verktyg och arbetsstycke samt material- och maskintyp!
De angivna värdena visar möjliga skärdata, som ska korrigeras uppåt eller nedåt beroende på användningsförutsättningarna!