

Skärdata vid Svarvning, Fräsning och Cirkelsågning i olika material

Material	Verktyg	Svarv	Fräs	Cirkelsåg	m/min	mm/varv
PA	HM	X			100-250	0.1-0.3
PA	HM		X		150-400	0.1-0.5
PA	HM-tänder			X	2500-4000	
Pom	HM	X			150-300	0.15-0.4
Pom	HM		X		150-400	0.1-0.4
Pom	HM-tänder			X	2500-4000	
PTFE	HM	X			100-250	0.1-0.3
PTFE	HM		X		150-400	0.1-0.3
PTFE	HM			X	2500-4000	
GPO3	HM	X			100-200	0.1-0.4
GPO3	HM		X		75-200	0.1-0.4
GPO3	Segment			X	2500-4000	
G10	HM	X			75-200	0.1-0.25
G10	HM		X		40-200	0.05-0.25
G10	Segment			X	2500-4000	
G11	HM	X			75-200	0.1-0.25
G11	HM		X		40-200	0.05-0.25
G11	Segment			X	2500-4000	
Bakelit	HM	X			150-300	0.15-0.4
Bakelit	HM		X		150-400	0.1-0.4
Bakelit	HM-tänder			X	2500-4000	
Roburit	HM	X			40-150	0.1-0.25
Roburit	HM		X		50-200	0.05-0.3
Roburit	Segment			X	2500-4000	
Mikanit	HM	X			40-150	0.05-0.25
Mikanit	HM		X		50-150	0.05-0.25
Mikanit	Segment				2500-4000	

Förklaring

- Verktyg HM = Hårdmetallverktyg
- m/min = Skärhastighet i m/minut
- mm/varv = Matning i mm/varv
- Segment = Diamantbelagd klinga bredd 3 mm
- HM-tänder = Sågklinga med hårdmetallbelagda tänder
- Cirkelsåg = Sågklinga med diameter 250-350 mm