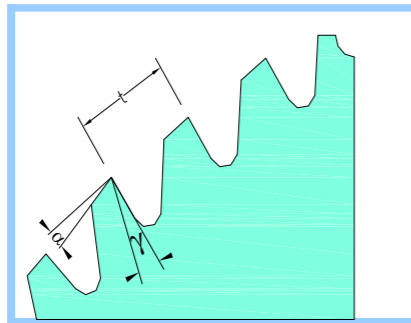


Nordbergs Tekniska AB

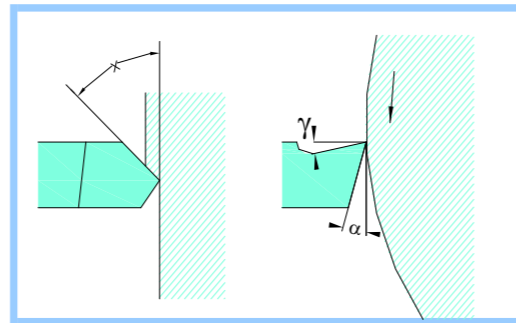
Skärdata

2023-06-16

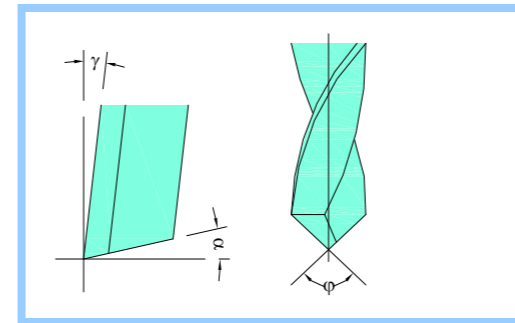
Material



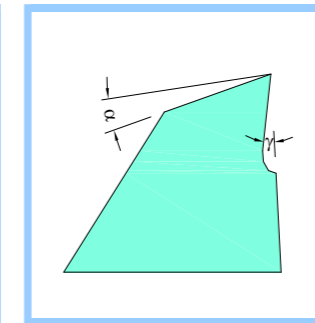
Cirkulärsågning



Svarvning



Borring



Fräsning

Material	Typ	Cirkulärsågning				Svarvning				Borring				Fräsning				Förvärm 80-120 C		Verktogs material	Försiktighet med kylmedel															
		alpha min	alpha max	gamma min	gamma max	V min	V max	t min	t max	alpha min	alpha max	gamma min	gamma max	x min	x max	V min	V max	S min	S max			phi	alpha min	alpha max	gamma min	gamma max	V min	V max	phi > 60	phi > 80						
PE, PP	polyeten, polypropen,	20	30	2	5	1000	3000	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	90	5	15	10	20	90	50	150	0,1	0,3							
PMP	polymetylpenten	20	30	2	5	1000	3000	3	8	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	90	5	15	10	20	90	50	150	0,1	0,3							
PVC	polyvinylklorid	30	40	0	5	1000	3000	3	5	8	10	0	5	50	60	200	750	0,3	0,5	60	5	10	3	5	60	30	120	0,1	0,5							
ABS	akrylonitril-butadien-styren	15	20	0	5	1000	3000	3	5	5	15	25	30	15		200	500	0,1	0,4	90	8	12	10	30	90	50	200	0,2	0,2							
PA	polyamid	20	30	2	5	1000	3000	2	5	6	10	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	90	5	15	10	20	90	50	150	0,1	0,3		x					
PET	polyeten-terefalrat	15	30	5	8	1000	3000	3	8	5	10	0	5	45	60	300	400	0,2	0,4	90	5	15	10	20	90	50	100	0,2	0,3		x					
POM	polyoximetylen	20	30	0	5	1000	3000	2	5	6	8	0	5	45	60	300	600	0,1	0,4	90	5	10	15	30	90	50	200	0,1	0,3							
PMMA	polymetylmetakrylat	10	20	0	5	1000	3000	2	5	5	10	0	4	15		200	300	0,1	0,2	90	3	8	0	4	60	20	60	0,1	0,5						x	
PC	polykarbonat,	15	30	5	8	1000	3000	3	8	5	10	6	8	45	60	300		0,1	0,5	90	8	10	10	20	90	50	100	0,2	0,3						x	
PPO	polyfenylenoxid	15	30	5	8	1000	3000	3	8	5	10	6	8	45	60	300		0,1	0,5	90	8	10	10	20	90	50	100	0,2	0,3						x	
PSU	polysulfon	15	30	0	4	1000	3000	2	5	5	15	0	10	0	45	200	400	0,05	0,4	90	3	10	10	20	90	20	80	0,1	0,3						x	
PES	polyetersulfon	15	30	0	4	1000	3000	2	5	5	15	0	10	0	45	200	400	0,05	0,4	90	3	10	10	20	90	20	80	0,1	0,3						x	
PPSU	polyfenylsulfon	15	30	0	4	1000	3000	2	5	5	15	0	10	0	45	200	400	0,05	0,4	90	3	10	10	20	90	20	80	0,1	0,3						x	
PEI	polyeterimid	15	30	0	4	1000	3000	2	5	5	15	0	10	0	45	200	400	0,05	0,4	90	3	10	10	20	90	20	80	0,1	0,3						x	
PTFE	polytetrafluoreten	20	30	5	8	1000	3000	2	5	5	8	5	8	10		150	500	0,1	0,3	130	10	15	5	20	90	50	200	0,1	0,3							
PVDF	polyvinylidenfluorid	20	30	5	8	1000	3000	2	5	6	8	5	8	10		150	500	0,1	0,3	130	10	15	5	20	90	50	200	0,1	0,3							
PCTFE	polyklortrifluoreten cop	20	30	5	8	1000	3000	2	5	6	8	5	8	10		150	500	0,1	0,3	130	10	15	5	20	90	50	200	0,1	0,3							
ETFE	polyeten-tetrafluoreten cop	20	30	5	8	1000	3000	2	5	6	8	5	8	10		150	500	0,1	0,3	130	10	15	5	20	90	50	200	0,1	0,3							
PI	polyimid	5	10	0	3	1000	3000	10	14	2	5	0	5	7	10	100	120	0,05	0,08																x	
PAI	polyamidimid	5	10	0	3	1000	3000	10	14	5	15	0	10	0	45	200	400	0,05	0,5		5	10	3	5	90	120	50	80	0,1	0,3						x
PPS	polyfenylsulfid	15	30	0	5	1000	3000	3	5											120	5	10	3	5	90	120	50	80	0,1	0,3						x
PEEK	polyetereterketon	15	30	0	5	1000	3000	3	5	6	8	0	5	45	60	250	500	0,1	0,5	90	5	10	10	30	90	50	200	0,1	0,3						x	
PBI	polybensimidazol	10	15	0	15	1000	3000	8	25	5	15	0	10	0	45	25	100	0,05	0,3	120	5	10	3	5	90	120	25	50	0,1	0,3						x
Fiberarmerade	PA66 GF30, PBT GF30	15	30	10	15	1000	3000	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	120	5	10	3	5	90	120	50	100	0,1	0,3						x
	PPS mod, PPS GF40	15	30	10	15	1000	3000	3	5	5	15	0	10	0	45	100	200	0,05	0,3	120	5	10	5	10	120	80	100	0,1	0,3						x	
	PEEK CA30, GF30, FC30	15	30	10	15	1000	3000	3	5	5	15	0	10	0	45	100	200	0,05	0,3	120	5	10	5	10	90	120	50	80	0,1	0,3						x
	PPO GF30	15	30	10	15	1000	3000	3	5	6	8	2	8	45	60	150	200	0,1	0,5	120	5	10	5	10	120	80	100	0,1	0,3						x	

alpha (°) släppvinkel
gamma (°) spånvinkel
x (°) sidvinkel

phi (°) spetsvinkel
V (m/min) hastighet
t (mm) tandavstånd

S (mm/U) matning
(mm/r)
(mm/tr)

