

VÄGLEDNING VID VAL AV MATNINGSHASTIGHET

Med rätt matningshastighet uppnås längsta ståtid och högsta finish. Värdet för matningshastighet i nedanstående tabell anges som meter per minut och ska endast ses som vägledande riktvärde. Rätt varvtal och matningshastighet är beroende av utrustning och det slutresultat som man eftersträvar. Generellt kan sägas att högre hastighet ökar verktygets livslängd (ståndtid). Börja med ett lågt "säkert" värde och öka sedan matningen till dess att snittytan är oacceptabel eller verktyget riskerar att brytas.

Övriga faktorer som påverkar matningshastigheten:

1. Diameter på verktyget: Tabellen avser ett 12 mm verktyg (6 mm för plast). Vid användning av ett 6 mm verktyg; minska matningen med 40%, 10 mm verktyg; minska med 20% och vid 20 mm verktyg; öka med 40%.
2. Skärdjup: Minska matningshastigheten med ca. 25% för varje multipel av skärdjupet. Om djupet är dubbelt reducera med 25% och om djupet är tredubbelt, reducera med 50%.
3. Spindelhastigheten: Justera matningshastigheten i tabellen linjärt på basis av 18000 varv/min. Om varvtalet är 20000 varv/min., öka matningshastigheten med ca. 10%. Om spindelhastigheten är 14500 varv / min. , minska matningshastigheten med ca. 20%.

Baserad på 18.000 varv / minut, 12 mm skärdiameter (6 mm i plast) och 20 mm i skärdjup.

Material Serie	Hård plast	Mjuk plast	MDF Spånskiva	Alumin- ium	Hårt trä	Mjukt trä	Plywood	Laminat	Glas- fiber
37-25M 37-29M	5,0		7,5		7,5	7,5	7,5		
52-200BM 52-300BM 65-290B									
52-410 - 52-418			10,2		12,5	12,5	15,0	12,5	
52-742 - 52-764									
54-260 - 54-277	4,0								
56-430 - 56-438		4,5			7,5	7,5	7,5		
56-450 - 56-458			7,5		12,5	12,5	15,0		
57-410 - 57-416			10,0				13,0		
60-091			15,2		15,0	15,0	16,5		
61-410 - 61-418		6,5							
62-816 - 62-846	5,0	5,0							
63-802 - 63-897	5,0	5,0							
63-904 - 63-948	4,0	4,0		3,5					
64-012M - 64-026M									
65-000M - 65-033M									
67-090 - 67-093									3,0
COBOLT	4,0		7,5		7,5	7,5	10,0	10,0	