

Anbefalet skærehastighed

ISO	CMC-nr.	Materiale	Hårdhed Brinell HB	Kvaliteter		
				GC1125	GC1020	
				Skærehastighed (V _c), m/min.		
P		Ulegeret stål				
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	225	185	
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	190	155	
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	200	145	
		Legeret stål (legeringselementer ≤5%)				
	02.1	Uhærdet	180	150	125	
	02.12		210	140	115	
	02.2	Hærdet og anløbet	275	115	95	
	02.2	Hærdet og anløbet	350	95	75	
		Højtlegeret stål (legeringselementer > 5 %)				
	03.11	Udglødet	200	130	110	
	03.21	Hærdet værktøjsstål	325	115	80	
		Stålstøbegods				
	06.1	Ulegeret	180	210	180	
	06.2	Legeret (legeringselementer ≤5 %)	200	135	110	
	06.3	Højtlegeret (legeringselementer > 5 %)	225	120	90	
06.33	Manganstål, 12-14% Mn	250	40	35		
M		Stang/smedet Ferritisk/martensitisk				
	05.11	Uhærdet	200	160	130	
	05.12	PH-hærdet	330	110	90	
	05.13	Hærdet	330	105	85	
		Stang/smedet Austenitisk				
	05.21	Austenitisk	180	140	100	
	05.22	PH-hærdet	330	100	80	
	05.23	Superaustenitisk	200	80	70	
		Rustfrit stål – Stang/smedet Austenitisk-ferritisk (Duplex)				
	05.51	Ikke-svejsbart, ≥C 0,05%	230	100	80	
	05.52	Svejsbart, C < 0,05%	260	90	70	
		Rustfrit stål - støbt Ferritisk/martensitisk				
	15.11	Uhærdet	200	120	90	
	15.12		330	90	70	
	15.13	Hærdet	330	70	55	
		Rustfrit stål - støbt Austenitisk				
	15.21	Austenitisk	180	120	100	
	15.22	PH-hærdet	330	70	60	
	15.23		200	60	50	
		Rustfrit stål - støbt Austenitisk-ferritisk (Duplex)				
	15.51	Ikke-svejsbart ≥ 0,05%C	230	100	85	
	15.52	Svejsbart < 0,05%C	260	75	65	
K		Aducérgods				
	07.1	Ferritisk (kortspånet)	130	160	135	
	07.2	Perlitisk (langspånet)	230	125	100	
		Gråt støbejern				
	08.1	Lav trækstyrke	180	160	130	
	08.2	Høj trækstyrke	220	140	120	
		Nodulært støbejern				
	09.1	Ferritisk	160	140	125	
	09.2	Perlitisk	250	110	90	
09.3	Martensitisk	380	80	65		
N		Aluminiumlegeringer Valset/valset og				
	30.11	+ koldbearbejdet, ikke modnet Modnet	60	1700	1400	
	30.12		100	700	490	
		Aluminiumlegeringer				
	30.21	Støbt, ikke modnet	75	700	455	
	30.22	Støbt eller støbt og modnet	90	400	280	
		Aluminiumlegeringer				
	30.41	Støbt, Si 13-15% Støbt, Si 16-22%	130	300	245	
	30.42		130	300	245	
		Kobber og kobberlegeringer				
	33.1	Automatlegeringer, ≥1% Pb	110	500	420	
	33.2	Messing, blyholdig bronze, ≤1% Pb	90	300	245	
	33.3	Bronze og blyfri kobber inkl. elektrolytisk kobber	100	210	175	

Anbefalet skærehastighed

ISO	CMC-nr.	Materiale	Hårdhed Brinell	Kvaliteter		
			HB	GC1125	GC1020	
S		Varmebestandige legeringer		Skærehastighed (V_c), m/min.		
	20.11	Jernbaseret	200	55	45	
	20.12	Udglødet Modnet	280	35	30	
	20.21	Nikkelbaseret	250	25	19	
	20.22	Udglødet Modnet	350	15	13	
	20.24	Støbt	320	15	11	
	20.31	Koboltbaseret	200	30	23	
	20.32	Udglødet Modnet	300	20	14	
	20.33	Støbt	320	20	15	
	23.1	Titanlegeringer				
	23.21	Ren industrilegering (99.5 % Ti)	400 Rm	170	140	
	23.22	α -, nær- α - og α + β -legeringer, udglødede og modnede α + β -legeringer, β -legeringer, udglødede eller modnede	950 Rm 1050 Rm	70 60	60 50	

ISO	CMC-nr.	Materiale	Hårdhed Brinell	Kvaliteter		
			HB	GC1125	GC1020	
H		Ekstra hårdt stål		Skærehastighed (V_c), m/min.		
	04.1	Hærdet og anløbet	47 HRC	65	50	
	04.1		60 HRC	40	32	
	10.1	Kokillestøbt jern				
		Støbt eller støbt og modnet	400	45	35	