

**MITSUBISHI HARDMETALL DYPHULLSBOR**

			DIAM x	MPS-MSL Ø 7,0-7,9				MPS-MSL Ø 8,0-8,9			
				5-8xD	10-12xD	15-20xD	25-30xD	5-8xD	10-12xD	15-20xD	25-30xD
SS	DIN		Vc(m/min)	MATNING PR. OMDREINING							
1312	ST37-3		120	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
1650	C45		120	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2172	ST52-3		120	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2258	100Cr6		100	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2244	42CrMo4		90	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2541		IMPAX	80	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2260	X100CrMoV5.1	RIGOR	80	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2310	X155CrMoV12.1	SVERKER21	75	0,18	0,18	0,18	0,15	0,20	0,20	0,20	0,17
	HARDOX 500		60	0,18	0,18	0,18	0,15	0,20	0,20	0,20	0,17
2346	X10CrNi	AUTOMAT	95	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2333	X5CrNi18 10	304	80	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2343	X5CrNiMo17 13 3	316	75	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2353	X5CrNiMo17	316L	75	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2377	X2CrNiMoN22 5 3	DUPLEX	67	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2328	X5NiCrN 35 25	S-DUPLEX	60	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
2378	SMO 254		55	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
	SMO 654		55	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
120	GG 20		125	0,22	0,22	0,22	0,19	0,24	0,24	0,24	0,21
717	GGG 40		100	0,22	0,22	0,22	0,19	0,24	0,24	0,24	0,21
737	GGG 70		85	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
	TITAN Gr 2		70	0,22	0,22	0,22	0,19	0,24	0,24	0,24	0,21
	TITAN Gr 5		50	0,20	0,20	0,20	0,17	0,22	0,22	0,22	0,19
	INCONEL 625	Ni-bas	45	0,17	0,17	0,17	0,14	0,19	0,19	0,19	0,16
	INCONEL 718	Ni-bas	40	0,18	0,18	0,18	0,15	0,20	0,20	0,20	0,17