

Spår- och stickstål

Secos stickstål har en unik fastspänning av skäret. Klingan som håller skäret är tillverkat av snabbstål. Detta är mera varmhållfast än verktygsstål vilket innebär att klämkräften på skäret bibehålles även då klingan blir varm.

Följande enkla regler bör följas:

- Som snabbval vid normal avstickning bör en skärhastighet av 100 m/min och en matning av 0,1 mm/r väljas.
- Toleransen för centrumhöjden bör aldrig vara större än $\pm 0,1$ mm.
- Se till att skärvätsketillförseln är riklig.
- Ett neutralt skär ger vanligen längre utslitningstid. Ett vänster- eller högerskär reducerar dock storleken av tapp eller ring på avstucken del. (Skärdatarekommendationerna avser neutralt skär.)
- Livslängden kan ökas om matningen reduceras i slutskedet av avstickningen.
- Livslängden kan även ökas om ett stopp införs i slutskedet av avstickningen.
- En detaljfångare för avstuckna detaljer bidrar också till ökad livslängd.