



## Notfræsning



ae = 1,0 x D  
ap = 0,5 x D



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Rustfri stål		Rustfri stål		Støbejern		Titanium legeringer	
Eksempler på materiale	St.37		St.57, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		Super Duplex		GGG40, GGG50		Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke	<600N/mm <sup>2</sup>		800~1000N/mm <sup>2</sup>		1000~1400N/mm <sup>2</sup>		800N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		<180 HB		850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc	150 m/min.		115 m/min.		75 m/min.		135 m/min.		110 m/min.		63 m/min.		240 m/min		60 m/min.	
Diameter	n		vf		n		vf		n		vf		n		vf	
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
2	23885	860	18312	659	11943	430	19904	717	11943	430	10032	361	38217	1376	9554	344
		0,018		0,018		0,018		0,018		0,018		0,018		0,018		0,018
3	15924	637	12208	488	7962	318	13270	531	7962	318	6688	268	25478	1019	6369	255
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
4	11943	478	9156	366	5971	239	9952	398	5971	239	5016	201	19108	764	4777	191
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
5	9554	382	7325	293	4777	191	7962	318	4777	191	4013	161	15287	611	3822	153
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
6	7962	318	6104	244	3981	159	6635	265	3981	159	3344	134	12739	510	3185	127
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
8	5971	299	4578	229	2986	149	4976	249	2986	149	2508	125	9554	478	2389	119
		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025
10	4777	277	3662	212	2389	139	3981	231	2389	139	2006	116	7643	443	1911	111
		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029
12	3981	279	3052	214	1990	139	3317	232	1990	139	1672	117	6369	446	1592	111
		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035
14	3412	273	2616	209	1706	136	2843	227	1706	136	1433	115	5460	437	1365	109
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
16	2986	239	2289	183	1493	119	2488	199	1493	119	1254	100	4777	382	1194	96
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
18	2654	239	2035	183	1327	119	2212	199	1327	119	1115	100	4246	382	1062	96
		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045
20	2389	239	1831	183	1194	119	1990	199	1194	119	1003	100	3822	382	955	96
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05

### FORKLARING

n = omdr. pr. min.  
vc = hastighed mtr. pr. min.  
fz = tilspænding mm/z  
vf = tilspænding mm/min  
z = antal skær  
Q = hastighed for spånafgang (cm<sup>3</sup>/min)  
ae = spånbredde  
ap = spåndybde

### FORMLER\*

$n = (vc \times 1000) / (\emptyset \times \pi)$   
 $vc = (\emptyset \times \pi \times n) / 1000$   
 $fz = vf / z \times n$   
 $vf = fz \times z \times n$   
 $Q = ae \times ap \times vf / 1000$