



## Konveks radiusfræsning



ae = 0,05 x D  
ap = 0,1 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	275 m/min.		150 m/min.		125 m/min.		75 m/min.		63 m/min.		50 m/min.		125 m/min		63 m/min.	
Diameter	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
1	87580	2277	47771	955	39809	717	23885	96	20064	80	15924	64	39809	717	20064	40
		0,013		0,01		0,009		0,002		0,002		0,002		0,009		0,001
2	43790	1752	23885	764	19904	557	11943	72	10032	60	7962	48	19904	557	10032	40
		0,02		0,016		0,014		0,003		0,003		0,003		0,014		0,002
3	29193	1168	15924	637	13270	531	7962	318	6688	268	5308	212	13270	531	6688	268
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
4	21895	876	11943	478	9952	398	5971	239	5016	201	3981	159	9952	398	5016	201
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
5	17516	701	9554	382	7962	318	4777	191	4013	161	3185	127	7962	318	4013	161
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
6	14597	584	7962	318	6635	265	3981	159	3344	134	2654	106	6635	265	3344	134
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
8	10947	547	5971	299	4976	249	2986	149	2508	125	1990	100	4976	249	2508	125
		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025
10	8758	508	4777	277	3981	231	2389	139	2006	116	1592	92	3981	231	2006	116
		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029
12	7298	511	3981	279	3317	232	1990	139	1672	117	1327	93	3317	232	1672	117
		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035
14	6256	500	3412	273	2843	227	1706	136	1433	115	1137	91	2843	227	1433	115
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
16	5474	438	2986	239	2488	199	1493	119	1254	100	995	80	2488	199	1254	100
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
18	4866	438	2654	239	2212	199	1327	119	1115	100	885	80	2212	199	1115	100
		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045
20	4379	438	2389	239	1990	199	1194	119	1003	100	796	80	1990	199	1003	100
		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\*

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