

Scroll ned for at se flere data

Materiale	Værktøjsstål		Værktøjsstål		Hærdet stål		Hærdet stål		Hærdet stål	
	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
4	13933	2341	11943	1242	9952	916	7962	669	5971	454
		0,042		0,026		0,023		0,021		0,019
5	11146	2452	9554	1338	7962	955	6369	688	4777	478
		0,055		0,035		0,03		0,027		0,025
6	9289	3623	7962	1911	6635	1393	5308	955	3981	717
		0,065		0,04		0,035		0,03		0,03
8	6967	3553	5971	1971	4976	1344	3981	955	2986	717
		0,085		0,055		0,045		0,04		0,04
10	5573	3344	4777	1863	3981	1314	3185	955	2389	645
		0,1		0,065		0,055		0,05		0,045
12	4644	3.065	3981	1.672	3317	1.194	2654	876	1990	597
		0,11		0,07		0,06		0,055		0,05
14	3981	2866	3412	1535	2843	1109	2275	819	1706	532
		0,12		0,075		0,065		0,06		0,052
16	3483	2717	2986	1433	2488	1045	1990	776	1493	493
		0,13		0,08		0,07		0,065		0,055
18	3096	2787	2654	1465	2212	1062	1769	786	1327	518
		0,15		0,092		0,08		0,074		0,065
20	2787	2842	2389	2150	1990	1075	1592	764	1194	537
		0,17		0,15		0,09		0,08		0,075

**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\***

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

Materiale	Værktøjsstål		Værktøjsstål		Hærdet stål		Hærdet stål		Hærdet stål	
	n	vf fz	n	vf fz	n	vf fz	n	vf fz	n	vf fz
4	27866	4682 0,042	25876	3933 0,038	23089	3048 0,033	17914	2150 0,03	13137	1419 0,027
5	22293	4904 0,055	20701	3726 0,045	18471	3325 0,045	14331	2293 0,04	10510	1471 0,035
6	18577	6688 0,06	17251	5693 0,055	15393	4618 0,05	11943	3225 0,045	8758	2102 0,04
8	13933	6688 0,08	12938	5822 0,075	11545	4502 0,065	8957	3225 0,06	6568	2168 0,055
10	11146	6688 0,1	10350	5589 0,09	9236	4433 0,08	7166	3010 0,07	5255	2049 0,065
12	9289	6.131 0,11	8625	5.175 0,1	7696	4.156 0,09	5971	2.866 0,08	4379	1.839 0,07
14	7962	5732 0,12	7393	4658 0,105	6597	3760 0,095	5118	2610 0,085	3753	1689 0,075
16	6967	5016 0,12	6469	4075 0,105	5772	3290 0,095	4479	2284 0,085	3284	1478 0,075
18	6192	5945 0,16	5750	4830 0,14	5131	3694 0,12	3981	2627 0,11	2919	1752 0,1
20	5573	5685 0,17	5175	4658 0,15	4618	3602 0,13	3583	2580 0,12	2627	1734 0,11



Højhastighedsfræsning



ae = 0,1 x D  
ap = 1,5-2 x D

ae = 0,03 x D  
ap = 1,5-2 x D



ae = 0,02 x D  
ap = 1-1,5 x D

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