

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
20	2787	2842	2389	2150	1990	1075	1592	764	1194	537
		0,17		0,15		0,09		0,08		0,075



Sletfræsning



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

ae = 0,06 x D
ap = 1,5-2 x D



ae = 0,04 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 (cm³/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	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
4	27866	4682	25876	3933	23089	3048	17914	2150	13137	1419
		0,042		0,038		0,033		0,03		0,027
5	22293	4904	20701	3726	18471	3325	14331	2293	10510	1471
		0,055		0,045		0,045		0,04		0,035
6	18577	6688	17251	5693	15393	4618	11943	3225	8758	2102
		0,06		0,055		0,05		0,045		0,04
8	13933	6688	12938	5822	11545	4502	8957	3225	6568	2168
		0,08		0,075		0,065		0,06		0,055
10	11146	6688	10350	5589	9236	4433	7166	3010	5255	2049
		0,1		0,09		0,08		0,07		0,065
12	9289	6.131	8625	5.175	7696	4.156	5971	2.866	4379	1.839
		0,11		0,1		0,09		0,08		0,07
14	7962	5732	7393	4658	6597	3760	5118	2610	3753	1689
		0,12		0,105		0,095		0,085		0,075
16	6967	5016	6469	4075	5772	3290	4479	2284	3284	1478
		0,12		0,105		0,095		0,085		0,075
20	5573	5685	5175	4658	4618	3602	3583	2580	2627	1734
		0,17		0,15		0,13		0,12		0,11

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 (cm³/min)
 ae = spånbredde
 ap = spåndybde

FORMLER*

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