



## Skrubfræsning



$$ae = 0,75 \times D$$

$$ap = a_{pf}$$



Materiale	Hastighed vc	Hærdet stål Hrc 55-60		Hærdet stål Hrc 60-65	
		106 m/min.		69 m/min.	
Diameter	$a_{pf}$	n	Vf fz	n	Vf fz
4	0,12	8439	2701 0,08	5494	1758 0,08
5	0,15	6752	3241 0,12	4395	2110 0,12
6	0,2	5626	3151 0,14	3662	2051 0,14
8	0,25	4220	2869 0,17	2747	1868 0,17
10	0,3	3376	2701 0,2	2197	1758 0,2
12	0,4	2813	2.926 0,26	1831	1.904 0,26
16	0,5	2110	3038 0,36	1373	1978 0,36
20	0,65	1688	3578 0,53	1099	2329 0,53

### 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\*

$$n = (vc \times 1000) / (\emptyset \times \pi)$$

$$vc = (\emptyset \times \pi \times n) / 1000$$

$$fz = vf / z \times n$$

$$vf = fz \times z \times n$$

$$Q = ae \times ap \times vf / 1000$$