



## Konveks radiusfræsning



$$ae = 0,05 \times D$$

$$ap = 0,1 \times D$$



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.52, 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>		<180HB		850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc	275 m/min.		150 m/min.		125 m/min.		75 m/min.		60 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	
2	43790	2627	23885	1911	19904	1592	11943	955	9554	764	7962	637	19904	1592	10032	803
		0,015		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
3	29193	2335	15924	1274	13270	1062	7962	637	6369	510	5308	425	13270	1062	6688	535
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
4	21895	1752	11943	955	9952	796	5971	478	4777	382	3981	318	9952	796	5016	401
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
5	17516	1401	9554	764	7962	637	4777	382	3822	306	3185	255	7962	637	4013	321
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
6	14597	1168	7962	637	6635	531	3981	318	3185	255	2654	212	6635	531	3344	268
		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
8	10947	1095	5971	597	4976	498	2986	299	2389	239	1990	199	4976	498	2508	251
		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025
10	8758	1016	4777	554	3981	462	2389	277	1911	222	1592	185	3981	462	2006	233
		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029		0,029
12	7298	1.022	3981	557	3317	464	1990	279	1592	223	1327	186	3317	464	1672	234
		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035
14	6256	1001	3412	546	2843	455	1706	273	1365	218	1137	182	2843	455	1433	229
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
16	5474	876	2986	478	2488	398	1493	239	1194	191	995	159	2488	398	1254	201
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
18	4866	876	2654	478	2212	398	1327	239	1062	191	885	159	2212	398	1115	201
		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045		0,045
20	4379	876	2389	478	1990	398	1194	239	955	191	796	159	1990	398	1003	201
		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\*

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

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

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

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

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