

Scroll ned for at se flere data



Sletfræsning



ae = 0,1 x D
ap = 4,0 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.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		Super Duplex		GGG40, GGG50		Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke	<600N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1400N/mm ²		<800N/mm ²		800~1100N/mm ²		800~1100N/mm ²		<180 HB		850~1200N/mm ²	
Hastighed vc	150 m/min.		115 m/min.		75 m/min.		135 m/min.		110 m/min.		63 m/min.		240 m/min		60 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	
4	9952	995	7166	573	5175	311	9952	597	5971	358	4777	287	9952	995	5971	478
		0,020		0,016		0,012		0,012		0,012		0,012		0,020		0,016
5	7962	995	5732	573	4140	311	7962	597	4777	358	3822	287	7962	995	4777	478
		0,025		0,02		0,015		0,015		0,015		0,015		0,025		0,02
6	6635	995	4777	573	3450	311	6635	597	3981	358	3185	287	6635	995	3981	478
		0,03		0,024		0,018		0,018		0,018		0,018		0,03		0,024
8	4976	995	3583	573	2588	311	4976	597	2986	358	2389	287	4976	995	2986	478
		0,04		0,032		0,024		0,024		0,024		0,024		0,04		0,032
10	3981	995	2866	573	2070	311	3981	597	2389	358	1911	287	3981	995	2389	478
		0,05		0,04		0,03		0,03		0,03		0,03		0,05		0,04
12	3317	995	2389	573	1725	311	3317	597	1990	358	1592	287	3317	995	1990	478
		0,06		0,048		0,036		0,036		0,036		0,036		0,06		0,048
14	2843	995	2047	573	1479	311	2843	597	1706	358	1365	287	2843	995	1706	478
		0,07		0,056		0,042		0,042		0,042		0,042		0,07		0,056
16	2488	995	1791	573	1294	311	2488	597	1493	358	1194	287	2488	995	1493	478
		0,08		0,064		0,048		0,048		0,048		0,048		0,08		0,064
18	2212	995	1592	573	1150	311	2212	597	1327	358	1062	287	2212	995	1327	478
		0,09		0,072		0,054		0,054		0,054		0,054		0,09		0,072
20	1990	995	1433	573	1035	311	1990	597	1194	358	955	287	1990	995	1194	478
		0,1		0,08		0,06		0,06		0,06		0,06		0,1		0,08

FORKLARING

n = omdr. pr. min.
vc = hastighed mtr. pr. min.
fz = tilspænding mm/z
vf = tilspænding mm/min
z = antal skær
Q = hastighed for spånage (cm³/min)
ae = spånbredde
ap = spåndybde

FORMLER*

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



Sletfræsning



ae = 0,02 x D
ap = 4,0 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.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		Super Duplex		GGG40, GGG50		Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke	<600N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1400N/mm ²		<800N/mm ²		800~1100N/mm ²		800~1100N/mm ²		<180 HB		850~1200N/mm ²	
Hastighed vc	150 m/min.		115 m/min.		75 m/min.		150 m/min.		90 m/min.		72 m/min.		150 m/min		90 m/min.	
Diameter	n		vf		n		vf		n		vf		n		vf	
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
4	11943	1194	9156	732	5971	3583	11943	717	7166	430	5732	344	11943	1433	7166	573
		0,020		0,016		0,120		0,012		0,012		0,012		0,024		0,016
5	9554	1194	7325	732	4777	358	9554	717	5732	430	4586	344	9554	1433	5732	573
		0,025		0,02		0,015		0,015		0,015		0,015		0,03		0,02
6	7962	1194	6104	732	3981	358	7962	717	4777	430	3822	344	7962	1433	4777	573
		0,03		0,024		0,018		0,018		0,018		0,018		0,036		0,024
8	5971	1194	4578	732	2986	358	5971	717	3583	430	2866	344	5971	1433	3583	573
		0,04		0,032		0,024		0,024		0,024		0,024		0,048		0,032
10	4777	1194	3662	732	2389	358	4777	717	2866	430	2293	344	4777	1433	2866	573
		0,05		0,04		0,03		0,03		0,03		0,03		0,06		0,04
12	3981	1.194	3052	732	1990	358	3981	717	2389	430	1911	344	3981	1.433	2389	573
		0,06		0,048		0,036		0,036		0,036		0,036		0,072		0,048
14	3412	1194	2616	732	1706	358	3412	717	2047	430	1638	344	3412	1433	2047	573
		0,07		0,056		0,042		0,042		0,042		0,042		0,084		0,056
16	2986	1194	2289	732	1493	358	2986	717	1791	430	1433	344	2986	1433	1791	573
		0,08		0,064		0,048		0,048		0,048		0,048		0,096		0,064
18	2654	1194	2035	732	1327	358	2654	717	1592	430	1274	344	2654	1433	1592	573
		0,09		0,072		0,054		0,054		0,054		0,054		0,108		0,072
20	2389	1194	1831	732	1194	358	2389	717	1433	430	1146	344	2389	1433	1433	573
		0,1		0,08		0,06		0,06		0,06		0,06		0,12		0,08

FORKLARING

n = omdr. pr. min.
vc = hastighed mtr. pr. min.
fz = tilspænding mm/z
vf = tilspænding mm/min
z = antal skær
Q = hastighed for spånage (cm³/min)
ae = spånbredde
ap = spåndybde

FORMLER*

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