

Scroll ned for at se flere data



Sletfræsning



ae = 0,1 x D  
ap = 5,0 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 <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>		<180 HB		850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc	116 m/min.		84 m/min.		61 m/min.		116 m/min.		70 m/min.		56 m/min.		116 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	9236	877	6688	502	4857	267	9236	508	5573	307	4459	245	9236	877	4777	358
		0,019		0,015		0,011		0,011		0,011		0,011		0,019		0,015
5	7389	850	5350	482	3885	272	7389	517	4459	312	3567	250	7389	850	3822	344
		0,023		0,018		0,014		0,014		0,014		0,014		0,023		0,018
6	6157	862	4459	490	3238	275	6157	523	3715	316	2972	253	6157	831	3185	350
		0,028		0,022		0,017		0,017		0,017		0,017		0,027		0,022
8	4618	854	3344	502	2428	267	4618	508	2787	334	2229	268	4618	854	2389	358
		0,037		0,03		0,022		0,022		0,024		0,024		0,037		0,03
10	3694	850	2675	495	1943	272	3694	517	2229	312	1783	250	3694	850	1911	354
		0,046		0,037		0,028		0,028		0,028		0,028		0,046		0,037
12	3079	862	2229	502	1619	275	3079	508	1858	307	1486	245	3079	862	1592	358
		0,056		0,045		0,034		0,033		0,033		0,033		0,056		0,045
16	2309	854	1672	502	1214	273	2309	520	1393	313	1115	251	2309	854	1194	358
		0,074		0,06		0,045		0,045		0,045		0,045		0,074		0,06
20	1847	859	1338	495	971	272	1847	517	1115	312	892	250	1847	859	955	354
		0,093		0,074		0,056		0,056		0,056		0,056		0,093		0,074

**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\***

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



## Sletfræsning



ae = 0,02 x D  
ap = 5,0 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 <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>		<180 HB		850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc	140 m/min.		107 m/min.		70 m/min.		140 m/min.		84 m/min.		67 m/min.		140 m/min		84 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	11146	1059	8519	639	5573	307	11146	613	6688	368	5334	293	11146	1226	6688	502
		0,019		0,015		0,011		0,011		0,011		0,011		0,022		0,015
5	8917	1025	6815	613	4459	312	8917	624	5350	375	4268	299	8917	1248	5350	482
		0,023		0,018		0,014		0,014		0,014		0,014		0,028		0,018
6	7431	1040	5679	625	3715	316	7431	632	4459	379	3556	285	7431	1226	4459	490
		0,028		0,022		0,017		0,017		0,017		0,016		0,033		0,022
8	5573	1031	4260	639	2787	307	5573	613	3344	368	2667	293	5573	1254	3344	485
		0,037		0,03		0,022		0,022		0,022		0,022		0,045		0,029
10	4459	1048	3408	630	2229	312	4459	624	2675	375	2134	299	4459	1226	2675	495
		0,047		0,037		0,028		0,028		0,028		0,028		0,055		0,037
12	3715	1.040	2840	639	1858	307	3715	613	2229	368	1778	293	3715	1.226	2229	490
		0,056		0,045		0,033		0,033		0,033		0,033		0,066		0,044
16	2787	1031	2130	628	1393	313	2787	627	1672	376	1334	300	2787	1240	1672	493
		0,074		0,059		0,045		0,045		0,045		0,045		0,089		0,059
20	2229	1003	1704	630	1115	307	2229	613	1338	368	1067	293	2229	1226	1338	495
		0,09		0,074		0,055		0,055		0,055		0,055		0,11		0,074

### 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 (cm<sup>3</sup>/min)  
ae = spånbredde  
ap = spåndybde

### FORMLER\*

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