



## Sletfræsning



ae = 0,05 x D  
ap = 2,0 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	315 m/min.		250 m/min.		185 m/min.		185 m/min.		95 m/min.		65 m/min.		280 m/min		100 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	
3	33439	4013	26539	3185	19639	3142	19639	786	10085	403	6900	276	29724	3567	10616	1274
		0,03		0,03		0,04		0,01		0,01		0,01		0,03		0,03
4	25080	3010	19904	2389	14729	2357	14729	589	7564	303	5175	207	22293	2675	7962	955
		0,03		0,03		0,04		0,01		0,01		0,01		0,03		0,03
5	20064	3010	15924	2389	11783	2357	11783	589	6051	303	4140	207	17834	2675	6369	955
		0,03		0,03		0,04		0,01		0,01		0,01		0,03		0,03
6	16720	4514	13270	3583	9820	4419	9820	884	5042	454	3450	311	14862	4013	5308	1433
		0,045		0,045		0,075		0,015		0,015		0,015		0,045		0,045
8	12540	3762	9952	2986	7365	3535	7365	884	3782	454	2588	311	11146	3344	3981	1194
		0,05		0,05		0,08		0,02		0,02		0,02		0,05		0,05
10	10032	3611	7962	2866	5892	3535	5892	884	3025	454	2070	311	8917	3210	3185	1146
		0,06		0,06		0,1		0,025		0,025		0,025		0,06		0,06
12	8360	3.762	6635	2.986	4910	3.682	4910	884	2521	454	1725	311	7431	3.344	2654	1.194
		0,075		0,075		0,125		0,03		0,03		0,03		0,075		0,075
14	7166	3439	5687	2730	4208	3409	4208	884	2161	454	1479	311	6369	3057	2275	1092
		0,08		0,08		0,135		0,035		0,035		0,035		0,08		0,08
16	6270	3386	4976	2687	3682	3314	3682	884	1891	454	1294	311	5573	3010	1990	1075
		0,09		0,09		0,15		0,04		0,04		0,04		0,09		0,09
18	5573	3344	4423	2654	3273	3240	3273	982	1681	504	1150	345	4954	2972	1769	1062
		0,1		0,1		0,165		0,05		0,05		0,05		0,1		0,1
20	5016	3311	3981	2627	2946	3270	2946	1061	1513	545	1035	373	4459	2943	1592	1051
		0,11		0,11		0,185		0,06		0,06		0,06		0,11		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 (cm<sup>3</sup>/min)  
ae = spånbredde  
ap = spåndybde

### FORMLER\*

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