



Sletfræsning



ae = 0,05 x D
ap = 3,0 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	270 m/min.		215 m/min.		165 m/min.		160 m/min.		82 m/min.		50 m/min.		240 m/min		85 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	28662	2866	22824	2282	17516	2382	16985	611	8705	313	5308	191	25478	2650	9023	938
		0,025		0,025		0,034		0,009		0,009		0,009		0,026		0,026
4	21497	2150	17118	1712	13137	1787	12739	459	6529	235	3981	143	19108	1987	6768	704
		0,025		0,025		0,034		0,009		0,009		0,009		0,026		0,026
5	17197	2150	13694	1712	10510	1787	10191	459	5223	235	3185	143	15287	1987	5414	704
		0,025		0,025		0,034		0,009		0,009		0,009		0,026		0,026
6	14331	3268	11412	2602	8758	3363	8493	662	4352	339	2654	207	12739	2904	4512	1029
		0,038		0,038		0,064		0,013		0,013		0,013		0,038		0,038
8	10748	2709	8559	2157	6568	2680	6369	650	3264	333	1990	203	9554	2465	3384	873
		0,042		0,042		0,068		0,017		0,017		0,017		0,043		0,043
10	8599	2631	6847	2095	5255	2680	5096	642	2611	329	1592	201	7643	2339	2707	828
		0,051		0,051		0,085		0,021		0,021		0,021		0,051		0,051
12	7166	2.752	5706	2.191	4379	2.785	4246	662	2176	339	1327	207	6369	2.866	2256	1.015
		0,064		0,064		0,106		0,026		0,026		0,026		0,075		0,075
14	6142	2506	4891	1995	3753	2590	3640	655	1865	336	1137	205	5460	2096	1934	742
		0,068		0,068		0,115		0,03		0,03		0,03		0,064		0,064
16	5374	2451	4279	1951	3284	2522	3185	650	1632	333	995	203	4777	2178	1692	771
		0,076		0,076		0,128		0,034		0,034		0,034		0,076		0,076
18	4777	2436	3804	1940	2919	2452	2831	713	1451	366	885	223	4246	2166	1504	767
		0,085		0,085		0,14		0,042		0,042		0,042		0,085		0,085
20	4299	2425	3424	1931	2627	2522	2548	780	1306	400	796	244	3822	2155	1354	763
		0,094		0,094		0,16		0,051		0,051		0,051		0,094		0,094

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 (cm³/min)
ae = spånbredde
ap = spåndybde

FORMLER*

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