

Materiale	Aluminium				Kobber			
	220 m/min.		160 m/min.		220 m/min.		160 m/min.	
Hastighed vc	220 m/min.		160 m/min.		220 m/min.		160 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz		fz
2	35032	1261	25478	917	35032	561	25478	408
		0,018		0,018		0,008		0,008
3	23355	1168	16985	849	23355	467	16985	340
		0,025		0,025		0,01		0,01
4	17516	1226	12739	892	17516	525	12739	382
		0,035		0,035		0,015		0,015
5	14013	1121	10191	815	14013	561	10191	408
		0,04		0,04		0,02		0,02
6	11677	1168	8493	849	11677	584	8493	425
		0,05		0,05		0,025		0,025
8	8758	963	6369	701	8758	525	6369	382
		0,055		0,055		0,03		0,03
10	7006	911	5096	662	7006	490	5096	357
		0,065		0,065		0,035		0,035
12	5839	993	4246	722	5839	467	4246	340
		0,085		0,085		0,04		0,04
14	5005	951	3640	692	5005	500	3640	364
		0,095		0,095		0,05		0,05
16	4379	1007	3185	732	4379	525	3185	382
		0,115		0,115		0,06		0,06
18	3892	1051	2831	764	3892	545	2831	396
		0,135		0,135		0,07		0,07
20	3503	1121	2548	815	3503	561	2548	408
		0,16		0,16		0,08		0,08



Notfræsning



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

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

Sidefræsning



$$ae = 0,2 \times D$$

$$ap = 1,5 \times D$$

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*

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

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

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

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

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