

Materiale	Aluminium				Kobber			
	n	vf	vf	fz	n	vf	vf	fz
2	46178	1847	1847	0,02	33439	1338	1338	0,02
3	30786	2032	2032	0,033	22293	1471	1471	0,033
4	23089	2078	2078	0,045	16720	1505	1505	0,045
5	18471	1921	1921	0,052	13376	1391	1391	0,052
6	15393	2001	2001	0,065	11146	1449	1449	0,065
8	11545	1662	1662	0,072	8360	1204	1204	0,072
10	9236	1570	1570	0,085	6688	1137	1137	0,085
12	7696	1.693	1.693	0,11	5573	1.226	1.226	0,11
14	6597	1649	1649	0,125	4777	1194	1194	0,125
16	5772	1732	1732	0,15	4180	1254	1254	0,15
18	5131	1796	1796	0,175	3715	1300	1300	0,175
20	4618	1939	1939	0,21	3344	1404	1404	0,21

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*

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