

Materiale	Aluminium Kortspånet		Aluminium Langspånet		Kobber	
	n	vf fz	n	vf fz	n	vf fz
3	63694	9554 0,03-0,07	58386	8758 0,03-0,07	37155	5573 0,03-0,07
4	47771	7166 0,03-0,07	43790	6568 0,03-0,07	27866	4180 0,03-0,07
5	38217	8025 0,04-0,1	35032	7357 0,04-0,1	22293	3344 0,03-0,07
6	31847	6688 0,04-0,1	29193	6131 0,04-0,1	18577	2787 0,03-0,07
8	23885	5732 0,05-0,11	21895	5255 0,05-0,11	13933	2299 0,035-0,075
10	19108	5159 0,06-0,12	17516	4729 0,06-0,12	11146	2006 0,04-0,08
12	15924	4.777 0,06-0,15	14597	4.379 0,06-0,15	9289	1.951 0,04-0,011
14	13649	4095 0,06-0,15	12511	3753 0,06-0,15	7962	1911 0,05-0,011
16	11943	3941 0,07-0,15	10947	3613 0,07-0,15	6967	1881 0,05-0,13
18	10616	3822 0,08-0,016	9731	3503 0,08-0,016	6192	1672 0,05-0,13
20	9554	3439 0,08-0,016	8758	3153 0,08-0,016	5573	1505 0,05-0,13



## Sletfræsning



ae = 0,005-0,03 x D  
ap = 2 x 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 spånage (cm<sup>3</sup>/min)  
 ae = spånbredde  
 ap = spåndybde

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