



Sletfræsning



ae = 0,005-0,03 x D
ap = 2 x D



Materiale	Aluminium Kortspånet		Aluminium Langspånet		Kobber	
Hastighed vc	200-1000 m/min.		150-950 m/min.		100-600 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
3	63694	9554	58386	8758	37155	5573
		0,03-0,07		0,03-0,07		0,03-0,07
4	47771	7166	43790	6568	27866	4180
		0,03-0,07		0,03-0,07		0,03-0,07
5	38217	8025	35032	7357	22293	3344
		0,04-0,1		0,04-0,1		0,03-0,07
6	31847	6688	29193	6131	18577	2787
		0,04-0,1		0,04-0,1		0,03-0,07
8	23885	5732	21895	5255	13933	2299
		0,05-0,11		0,05-0,11		0,035-0,075
10	19108	5159	17516	4729	11146	2006
		0,06-0,12		0,06-0,12		0,04-0,08
12	15924	4.777	14597	4.379	9289	1.951
		0,06-0,15		0,06-0,15		0,04-0,011
14	13649	4095	12511	3753	7962	1911
		0,06-0,15		0,06-0,15		0,05-0,011
16	11943	3941	10947	3613	6967	1881
		0,07-0,15		0,07-0,15		0,05-0,13
18	10616	3822	9731	3503	6192	1672
		0,08-0,016		0,08-0,016		0,05-0,13
20	9554	3439	8758	3153	5573	1505
		0,08-0,016		0,08-0,016		0,05-0,13

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 = spån dybde

FORMLER*

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