

Scroll ned for at se flere data

Materiale	Aluminium <12% Si		Aluminium >12% Si		Kobber	
	800m/min.		400 m/min.		500 m/min.	
Hastighed vc	800m/min.		400 m/min.		500 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
3	84926	12739	42463	6369	53079	7962
		0,05		0,05		0,05
4	63694	9554	31847	4777	39809	5971
		0,05		0,05		0,05
5	50955	9172	25478	4586	31847	5732
		0,06		0,06		0,06
6	42463	8917	21231	4459	26539	5573
		0,07		0,07		0,07
8	31847	8599	15924	4299	19904	5374
		0,09		0,09		0,09
10	25478	7643	12739	3822	15924	4777
		0,1		0,1		0,1
12	21231	7.006	10616	3.503	13270	4.379
		0,11		0,11		0,11
14	18198	6551	9099	3276	11374	4095
		0,12		0,12		0,12
16	15924	6210	7962	3105	9952	3881
		0,13		0,13		0,13
18	14154	5520	7077	2760	8846	3450
		0,13		0,13		0,13
20	12739	5350	6369	2675	7962	3344
		0,14		0,14		0,14



Sidefræsning



ae = 0,5 x D
ap = 1,5 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 spånafgang (cm³/min)
ae = spånbredde
ap = spåndybde

FORMLER*

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

	Notfræsning					
		$ae = 1 \times D$ $ap = 1 \times D$				
Materiale	Aluminium <12% Si		Aluminium >12% Si		Kobber	
Hastighed vc	800m/min.		400 m/min.		500 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
3	84926	12739	42463	6369	53079	7962
		0,05		0,05		0,05
4	63694	9554	31847	4777	39809	5971
		0,05		0,05		0,05
5	50955	9172	25478	4586	31847	5732
		0,06		0,06		0,06
6	42463	8917	21231	4459	26539	5573
		0,07		0,07		0,07
8	31847	8599	15924	4299	19904	5374
		0,09		0,09		0,09
10	25478	7643	12739	3822	15924	4777
		0,1		0,1		0,1
12	21231	7.006	10616	3.503	13270	4.379
		0,11		0,11		0,11
14	18198	6551	9099	3276	11374	4095
		0,12		0,12		0,12
16	15924	6210	7962	3105	9952	3881
		0,13		0,13		0,13
18	14154	5520	7077	2760	8846	3450
		0,13		0,13		0,13
20	12739	5350	6369	2675	7962	3344
		0,14		0,14		0,14

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