

Scroll ned for at se flere data

Materiale	Aluminium <12% Si		Aluminium >12% Si		Kobber	
	640 m/min.		320 m/min.		400 m/min.	
Hastighed vc	640 m/min.		320 m/min.		400 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
3	67941	8153	33970	4076	42463	5096
		0,04		0,04		0,04
4	50955	6115	25478	3057	31847	3822
		0,04		0,04		0,04
5	40764	5870	20382	2935	25478	3669
		0,048		0,048		0,048
6	33970	5707	16985	2854	21231	3567
		0,056		0,056		0,056
8	25478	5503	12739	2752	15924	3439
		0,072		0,072		0,072
10	20382	4892	10191	2446	12739	3057
		0,08		0,08		0,08
12	16985	4.484	8493	2.242	10616	2.803
		0,088		0,088		0,088
14	14559	4193	7279	2096	9099	2621
		0,096		0,096		0,096
16	12739	3822	6369	1911	7962	2389
		0,1		0,1		0,1
18	11323	3397	5662	1699	7077	2123
		0,1		0,1		0,1
20	10191	3363	5096	1682	6369	2102
		0,11		0,11		0,11



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 x D
ap = 1 x D



Materiale	Aluminium <12% Si		Aluminium >12% Si		Kobber	
Hastighed vc	480 m/min.		240 m/min.		300 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
3	50955	6115	25478	3057	31847	3822
		0,04		0,04		0,04
4	38217	4586	19108	2293	23885	2866
		0,04		0,04		0,04
5	30573	4403	15287	2201	19108	2752
		0,048		0,048		0,048
6	25478	4280	12739	2140	15924	2675
		0,056		0,056		0,056
8	19108	4127	9554	2064	11943	2580
		0,072		0,072		0,072
10	15287	3669	7643	1834	9554	2293
		0,08		0,08		0,08
12	12739	3.363	6369	1.682	7962	2.102
		0,088		0,088		0,088
14	10919	3145	5460	1572	6824	1965
		0,096		0,096		0,096
16	9554	2866	4777	1433	5971	1791
		0,1		0,1		0,1
18	8493	2548	4246	1274	5308	1592
		0,1		0,1		0,1
20	7643	2522	3822	1261	4777	1576
		0,11		0,11		0,11

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*

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