



## Sletfræsning



$$ae = 0,005-0,03 \times D$$

$$ap = 4 \times D$$



Materiale	Aluminium	
Hastighed vc	150-1000 m/min.	
Diameter	n	vf
		fz
6	30520	6409
		0,04-0,1
8	22890	5494
		0,05-0,11
10	18312	4944
		0,06-0,12
12	15260	4.578
		0,06-0,14
14	13080	4316
		0,06-0,15
16	11445	3777
		0,07-0,015
20	9156	3296
		0,08-0,16
25	7325	3076
		0,09-0,18

### 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 (cm<sup>3</sup>/min)  
 ae = spånbredde  
 ap = spåndybde

### FORMLER\*

$$n = (vc \times 1000) / (\emptyset \times \pi)$$

$$vc = (\emptyset \times \pi \times n) / 1000$$

$$fz = vf / z \times n$$

$$vf = fz \times z \times n$$

$$Q = ae \times ap \times vf / 1000$$