



Konveks radiusfræsning



$ae = 0,05 \times D$
 $ap = 0,025 \times D$



Materiale	Aluminium		Kobber	
Hastighed vc	400 m/min.		225 m/min.	
Diameter	n	Vf fz	n	Vf fz
2	63694	3822 0,02	35828	2150 0,02
3	42463	3567 0,028	23885	2006 0,028
4	31847	3439 0,036	17914	1935 0,036
5	25478	3057 0,04	14331	1720 0,04
6	21231	3185 0,05	11943	1791 0,05
8	15924	3105 0,065	8957	1747 0,065
10	12739	3248 0,085	7166	1827 0,085
12	10616	3.185 0,1	5971	1.791 0,1
16	7962	2866 0,12	4479	1612 0,12
20	6369	3057 0,16	3583	1720 0,16

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 (cm³/min)
 ae = spånbredde
 ap = spåndybde

FORMLER*

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