

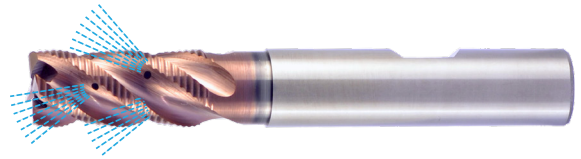
Scroll ned for at se flere data



## Notfræsning



ae = 1,0 x D  
ap = 1,0 x D



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Rustfri stål		Rustfri stål		Støbejern		Titanium legeringer	
Eksempler på materiale	St.37		St.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		Super Duplex		GGG40, GGG50		Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke	<600N/mm <sup>2</sup>		800~1000N/mm <sup>2</sup>		1000~1400N/mm <sup>2</sup>		<800N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		<180 HB		850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc	340 m/min.		330 m/min.		275 m/min.		185 m/min.		155 m/min.		110 m/min.		230 m/min		130 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
6	18047	1444	17516	1051	14597	876	9820	786	8227	658	5839	467	12208	977	6900	552
		0,02		0,015		0,015		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02
8	13535	1624	13137	1209	10947	1007	7365	884	6170	740	4379	525	9156	1099	5175	621
		0,03		0,023		0,023		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03
10	10828	1732	10510	1261	8758	1051	5892	825	4936	691	3503	490	7325	1025	4140	580
		0,04		0,03		0,03		0,035		0,035		0,035		0,035		0,035
12	9023	1.805	8758	1.401	7298	1.168	4910	786	4114	658	2919	467	6104	977	3450	552
		0,05		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
16	6768	1895	6568	1314	5474	1095	3682	884	3085	740	2189	525	4578	1099	2588	518
		0,07		0,05		0,05		0,06		0,06		0,06		0,06		0,05
20	5414	2166	5255	1682	4379	1226	2946	1061	2468	889	1752	631	3662	1318	2070	497
		0,1		0,08		0,07		0,09		0,09		0,09		0,09		0,06

### 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\*

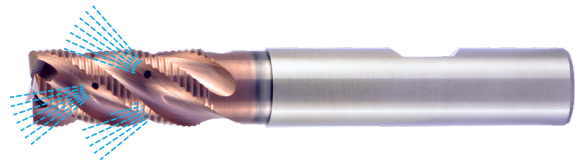
$n = (vc \times 1000) / (\emptyset \times \pi)$   
 $vc = (\emptyset \times \pi \times n) / 1000$   
 $fz = vf / z \times n$   
 $vf = fz \times z \times n$   
 $Q = ae \times ap \times vf / 1000$



## Sidefræsning



ae = 0,4 x D  
ap = 1,5 x D



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Rustfri stål		Rustfri stål		Støbejern		Titanium legeringer	
Eksempler på materiale	St.37		St.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		Super Duplex		GGG40, GGG50		Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke	<600N/mm <sup>2</sup>		800~1000N/mm <sup>2</sup>		1000~1400N/mm <sup>2</sup>		<800N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		<180 HB		850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc	340 m/min.		330 m/min.		275 m/min.		185 m/min.		155 m/min.		110 m/min.		230 m/min		128 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
6	18047	2527	17516	2102	14597	1752	9820	1178	8227	987	5839	701	12208	1465	6794	815
		0,035		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03
8	13535	2707	13137	2102	10947	1752	7365	1178	6170	987	4379	701	9156	1465	5096	815
		0,05		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
10	10828	2599	10510	2312	8758	1752	5892	1178	4936	987	3503	701	7325	1465	4076	815
		0,06		0,055		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
12	9023	2.527	8758	2.277	7298	1.460	4910	1.178	4114	987	2919	701	6104	1.465	3397	815
		0,07		0,065		0,05		0,06		0,06		0,06		0,06		0,06
16	6768	2436	6568	2102	5474	1314	3682	1031	3085	864	2189	613	4578	1282	2548	713
		0,09		0,08		0,06		0,07		0,07		0,07		0,07		0,07
20	5414	2274	5255	2102	4379	1401	2946	943	2468	790	1752	561	3662	1172	2038	652
		0,105		0,1		0,08		0,08		0,08		0,08		0,08		0,08

### 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\*

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