




Scroll ned for at se flere data

	Sidefræsning 					
	$ae = 0,5 \times D$ $ap = 1,5 \times D$					
Materiale	Aluminium <12% Si		Aluminium >12% Si		Kobber	
Hastighed vc	1040m/min.		480m/min		600 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
6	50955	10701	25478	5350	31847	6688
		0,070		0,070		0,070
8	38217	10318	19108	5159	23885	6449
		0,090		0,090		0,090
10	30573	9172	15287	4586	19108	5732
		0,100		0,100		0,100
12	25478	8408	12739	4204	15924	5255
		0,110		0,110		0,110
16	19108	7452	9554	3726	11943	4658
		0,130		0,130		0,130
20	15287	6420	7643	3210	9554	4013
		0,140		0,140		0,140

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	1040/min.		400 m/min.		500 m/min.	
Diameter	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz
6	50955	10701	25478	5350	31847	6688
		0,07		0,07		0,07
8	38217	10318	19108	5159	23885	6449
		0,09		0,09		0,09
10	30573	9172	15287	4586	19108	5732
		0,1		0,1		0,1
12	25478	8408	12739	5204	15924	5255
		0,11		0,11		0,11
16	19108	7452	9554	3726	11943	4658
		0,13		0,13		0,13
20	15287	6420	7643	3210	9554	4013
		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 spånefang (cm³/min)
 ae = spånbredde
 ap = spåndybde

FORMLER*

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