



## Notfræsning



$$ae = 1,0 \times D$$

$$ap = 1,25 \times D$$

## Sidefræsning



$$ae = 0,4 \times D$$

$$ap = 2,0 \times D$$

Materiale	Aluminium		Kobber		Aluminium		Kobber	
	n	vf fz	n	vf fz	n	vf fz	n	vf fz
Hastighed vc	264 m/min.		192 m/min.		264 m/min.		192 m/min.	
Diameter								
6	14013	1682 0,040	10191	1223 0,040	14013	2102 0,050	10191	1529 0,050
8	10510	1892 0,060	7643	1376 0,060	10510	2207 0,070	7643	1605 0,070
10	8408	2018 0,080	6115	1468 0,080	8408	2270 0,090	6115	1651 0,090
12	7006	2102 0,100	5096	1529 0,100	7006	2522 0,120	5096	1834 0,120
16	5255	1892 0,120	3822	1376 0,120	5255	2207 0,140	3822	1605 0,140
20	4204	1766 0,140	3057	1284 0,140	4204	2270 0,180	3057	1651 0,180

### 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\*

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

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

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

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

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