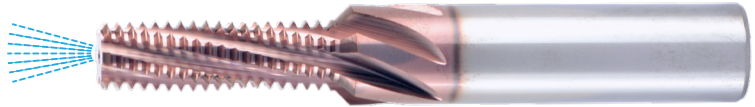




## Gevindfræsning 2,5 x D



Materiale		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Rustfri stål		Støbejern		Aluminium		Titanium legeringer	
Eksempler på materiale		St.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		GGG40, GGG50				Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke		800~1000N/mm <sup>2</sup>		1000~1400N/mm <sup>2</sup>		<800N/mm <sup>2</sup>		800~1100N/mm <sup>2</sup>		<180 HB				850~1200N/mm <sup>2</sup>	
Hastighed vc		100 m/min.		70 m/min.		75 m/min.		70 m/min.		105 m/min		190 m/min.		45 m/min.	
Diameter	Stigning	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf	n	vf
		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
M3	0,5	13850	554	9695	310	10388	332	9695	233	14543	1163	26316	3158	6233	125
			0,01		0,008		0,008		0,006		0,02		0,03		0,005
M4	0,7	10616	849	7431	446	7962	478	7431	357	11146	1338	20170	4034	4777	134
			0,02		0,015		0,015		0,012		0,03		0,05		0,007
M5	0,8	8382	1174	5868	704	6287	754	5868	422	8801	1584	15926	4778	3772	151
			0,035		0,03		0,03		0,018		0,045		0,075		0,01
M6	1	7077	1415	4954	793	5308	849	4954	495	7431	1783	13447	5379	3185	153
			0,05		0,04		0,04		0,025		0,06		0,1		0,012
M8	1,25	5308	1274	3715	817	3981	876	3715	446	5573	1449	10085	5244	2389	143
			0,06		0,055		0,055		0,03		0,065		0,13		0,015
M10	1,5	4246	1.911	2972	1.248	3185	1.338	2972	803	4459	1.873	8068	7.745	1911	206
			0,075		0,07		0,07		0,045		0,07		0,16		0,018
M12	1,75	3539	1911	2477	1189	2654	1274	2477	892	3715	1783	6723	7261	1592	191
			0,09		0,08		0,08		0,06		0,08		0,18		0,02
M14	2	3185	1911	2229	1204	2389	1290	2229	869	3344	1806	6051	6898	1433	215
			0,1		0,09		0,09		0,065		0,09		0,19		0,025
M16	2	2654	1752	1858	1115	1990	1194	1858	780	2787	1672	5042	6051	1194	215
			0,11		0,1		0,1		0,07		0,1		0,2		0,03
M20	2,5	2275	1774	1592	1051	1706	1126	1592	764	2389	1576	4322	5705	1024	215
			0,13		0,11		0,11		0,08		0,11		0,22		0,035

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

### FORMLER\*

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