



Spidsrejfer lige skær



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Støbejern		Aluminium langspånet		Aluminium Kortspånet		Kobber Messing Bronze	
Styrke	500~800N/mm ²		800~1100N/mm ²		<700N/mm ²		>180 HB							
Hastighed vc	200 m/min.		150 m/min.		110 m/min.		190 m/min.		1000 m/min.		500 m/min		540 m/min.	
Diameter	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
3	21231	340	15924	255	11677	140	20170	323	106157	3822	53079	1911	57325	917
		0,004		0,004		0,003		0,004		0,009		0,009		0,004
4	15924	382	11943	287	8758	140	15127	363	79618	3822	39809	1911	42994	1032
		0,006		0,006		0,004		0,006		0,012		0,012		0,006
5	12739	408	9554	306	7006	140	12102	387	63694	4076	31847	2038	34395	1101
		0,008		0,008		0,005		0,008		0,016		0,016		0,008
6	10616	425	7962	318	5839	163	10085	403	53079	4246	26539	2123	28662	1146
		0,01		0,01		0,007		0,01		0,02		0,02		0,01
8	7962	414	5971	311	4379	140	7564	393	39809	4777	19904	2389	21497	1118
		0,013		0,013		0,008		0,013		0,03		0,03		0,013
10 - Z4	6369	408	4777	306	3503	126	6051	387	31847	4841	15924	2420	17197	1101
		0,016		0,016		0,009		0,016		0,038		0,038		0,016
10 - Z6	6369	611	4777	459	3503	189	6051	581	31847	7261	15924	3631	17197	1651
		0,016		0,016		0,009		0,016		0,038		0,038		0,016
12	5308	425	3981	318	2919	152	5042	403	26539	5096	13270	2548	14331	1146
		0,02		0,02		0,013		0,02		0,048		0,048		0,02

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*

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