



Spidsrejfer stål



Materiale	Lavt legeret stål		Legeret stål Værktøjsstål		Værktøjsstål	
Eksempler på materiale	St.37		St.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4	
Styrke	~800N/mm ²		800-1000N/mm ²		1000-1300N/mm ²	
Hastighed vc	100 m/min.		65 m/min.		37 m/min.	
Diameter	n	Vf	n	Vf	n	Vf
		fz		fz		fz
3	10616	478	6900	207	3928	118
		0,015		0,01		0,01
4	7962	478	5175	186	2946	141
		0,02		0,012		0,016
5	6369	478	4140	186	2357	106
		0,025		0,015		0,015
6	5308	557	3450	207	1964	118
		0,035		0,02		0,02
8	3981	478	2588	155	1473	88
		0,04		0,02		0,02
10	3185	382	2070	124	1178	71
		0,04		0,02		0,02
12	2654	318	1725	114	982	65
		0,04		0,022		0,022

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*

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