



For- og bagrefjning



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Støbejern		Aluminium langspånet		Aluminium kortspånet		Kobber Messing Bronze	
Styrke	500-850N/mm ²		800-1100N/mm ²		<700N/mm ²		>180 HB							
Hastighed vc	160 m/min.		130 m/min.		70 m/min.		180 m/min.		220 m/min.		145 m/min		72 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	16985	679	13800	442	7431	238	19108	611	23355	841	15393	554	7643	245
		0,01		0,008		0,008		0,008		0,009		0,009		0,008
4	12739	510	10350	373	5573	201	14331	573	17516	771	11545	508	5732	229
		0,01		0,009		0,009		0,01		0,011		0,011		0,01
5	10191	489	8280	298	4459	161	11465	596	14013	729	9236	480	4586	220
		0,012		0,009		0,009		0,013		0,013		0,013		0,012
6	8493	476	6900	2760	3715	149	9554	535	11677	701	7696	462	3822	214
		0,014		0,1		0,01		0,014		0,015		0,015		0,014
8	6369	459	5175	248	2787	134	7166	516	8758	701	5772	462	2866	206
		0,018		0,012		0,012		0,018		0,02		0,02		0,018
10	5096	448	4140	232	2229	125	5732	504	7006	701	4618	462	2293	202
		0,022		0,014		0,014		0,022		0,025		0,025		0,022
12	4246	442	3450	235	1858	126	4777	497	5839	701	3848	462	1911	199
		0,026		0,017		0,017		0,026		0,03		0,03		0,026
16	3185	382	2588	207	1393	111	3583	416	4379	578	2886	381	1433	166
		0,03		0,02		0,02		0,029		0,033		0,033		0,029

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 (cm³/min)
 ae = spånbredde
 ap = spåndybde

FORMLER*

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