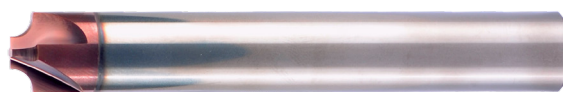




## Konkavrejfning

Bearbejdnings dybde for fuld radius =  $R + 0,2$  mm.



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Rustfri stål		Støbejern		Aluminium		Titanium legeringer	
Eksempler på materiale	St.37		St.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		316, Duplex		GGG40, GGG50				Inconel718, Hastelloy C22	
Styrke	<600N/mm <sup>2</sup>		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				>300 HB	
Hastighed vc	200 m/min.		165 m/min.		112 m/min.		90 m/min.		60 m/min.		225 m/min.		275 m/min		90 m/min.	
Diameter	n		n		n		n		n		n		n		n	
	Vf		Vf		Vf		Vf		Vf		Vf		Vf		Vf	
	fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz		fz	
R0,5	10616	796	8758	657	5945	594	4777	478	3185	318	11943	1194	14597	1460	4777	478
		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025
R0,75	10616	892	8758	736	5945	666	4777	535	3185	357	11943	1338	14597	1635	4777	535
		0,028		0,028		0,028		0,028		0,028		0,028		0,028		0,028
R1	7962	717	6568	591	4459	535	3583	430	2389	287	8957	1075	10947	1314	3583	430
		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03
R1,5	7962	717	6568	591	4459	535	3583	430	2389	287	8957	1075	10947	1314	3583	430
		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03
R2	6369	764	5255	631	3567	571	2866	459	1911	306	7166	1146	8758	1401	2866	459
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
R3	5308	796	4379	657	2972	594	2389	478	1592	318	5971	1194	7298	1460	2389	478
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
R4	4550	682	3753	563	2548	510	2047	409	1365	273	5118	1024	6256	1251	2047	409
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
R5	3981	597	3284	493	2229	446	1791	358	1194	239	4479	896	5474	1095	1791	358
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
R6	3185	478	2627	394	1783	357	1433	287	955	191	3583	717	4379	876	1433	287
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05

### 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\*

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