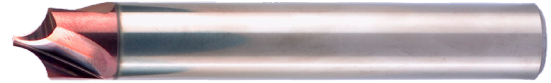




**Konkavrejfnig**

Bearbejdnings dybde for fuld radius =  $R + 0,1$  mm.



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Støbejern	
Eksempler på materiale	St.37		St.52, C45		Impax, 42CrMo4, 34CrMo4		304		GGG40, GGG50	
Styrke	500~800N/mm <sup>2</sup>		800~1000N/mm <sup>2</sup>		1000~1300N/mm <sup>2</sup>		600~800N/mm <sup>2</sup>		<180 HB	
Hastighed vc	44 m/min.		38 m/min.		32 m/min.		38 m/min.		44 m/min.	
Diameter	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf
		fz		fz		fz		fz		fz
R0,5	4671	350	4034	303	3397	255	4034	303	4671	350
		0,025		0,025		0,025		0,025		0,025
R0,75	3503	294	3025	254	2548	214	3025	254	3503	294
		0,028		0,028		0,028		0,028		0,028
R1	2335	210	2017	182	1699	153	2017	182	2335	210
		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03
R1,5	2335	210	2017	182	1699	153	2017	182	2335	210
		0,03		0,03		0,03		0,03		0,03
R2	2335	280	2017	242	1699	204	2017	242	2335	280
		0,04		0,04		0,04		0,04		0,04
R3	1752	263	1513	227	1274	191	1513	227	1752	263
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
R4	1401	210	1210	182	1019	153	1210	182	1401	210
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
R5	1168	175	1008	151	849	127	1008	151	1168	175
		0,05		0,05		0,05		0,05		0,05
R6	1001	150	864	130	728	109	864	130	1001	150
		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 spånage (cm<sup>3</sup>/min)  
 ae = spånbredde  
 ap = spåndybde

**FORMLER\***

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