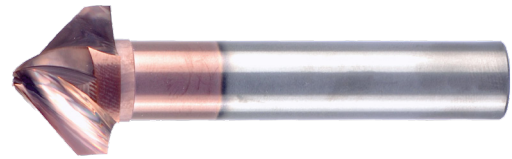




## Konisk fræsning

ae = 0,5 x D  
ap = 1,0 x D



Materiale	Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Lavt legeret stål Legeret stål Værktøjsstål		Rustfri stål		Rustfri stål		Støbejern		Støbejern		Aluminium Kortspånet	
Styrke	<1000N/mm <sup>2</sup>		1000-1300N/mm <sup>2</sup>		<900N/mm <sup>2</sup>		>900N/mm <sup>2</sup>		<750 N/mm <sup>2</sup>		>750 N/mm <sup>2</sup>			
Hastighed vc	125 m/min.		80 m/min.		75 m/min.		50 m/min.		100 m/min.		60 m/min		300 m/min.	
Diameter	n		n		n		n		n		n		n	
22,5	1768	53	1132	34	1061	32	707	21	1415	42	849	25	4244	127
		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01
36,5	1091	44	698	28	654	26	436	17	873	35	524	21	2618	105
		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01

### 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\*

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