

Skærehastighed ved gevindskæring

Basis skæredata (v_c), 10% radialt indgreb ($a_e/D = 10\%$)

Seco Materiale gruppe nr.	Kvaliteter															
	CP20				CP50				S25M				H15			
	Tilspænding, f_z (mm/tand)															
	0,05	0,10	0,16	0,23	0,05	0,10	0,16	0,23	0,05	0,10	0,16	0,23	0,05	0,10	0,16	0,23
	Skærehastighed, v_c (m/min)															
1	370	330	295	270	355	315	280	260	300	270	240	220	—	—	—	—
2	330	295	265	240	315	280	250	230	270	240	215	200	—	—	—	—
3	270	240	215	—	260	230	210	—	225	200	180	—	—	—	—	—
4	255	225	200	—	240	215	195	—	205	185	165	—	—	—	—	—
5	215	190	170	—	205	180	165	—	175	155	140	—	—	—	—	—
6	165	145	130	—	160	140	125	—	135	120	110	—	—	—	—	—
7	60	50	—	—	55	50	—	—	50	40	—	—	40	40	—	—
8	300	270	240	—	290	255	230	—	245	220	195	—	—	—	—	—
9	265	235	210	—	250	225	200	—	215	190	170	—	—	—	—	—
10	225	200	180	—	215	190	170	—	185	165	145	—	—	—	—	—
11	175	155	—	—	165	150	—	—	145	125	—	—	—	—	—	—
12	265	235	210	195	230	205	185	170	200	175	160	145	210	185	170	155
13	245	215	195	180	215	190	170	155	185	165	145	135	195	170	155	140
14	225	200	180	—	195	175	155	—	165	150	135	—	175	155	140	—
15	180	160	—	—	160	140	—	—	135	120	—	—	145	125	—	—
16	1380	1225	1100	1010	1205	1075	965	885	1035	920	825	760	1090	970	870	800
17	1115	990	890	815	975	865	780	715	835	745	665	610	880	785	705	645
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	35	—	—
21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25	20	—	—
22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	35	—	—

Skæredata – Anbefalet skærehastighed

Radialt indgreb a_e/D	Tilspænding f_z (mm/tand)				Skæreh. faktor
3%	0,09	0,17	0,29	0,41	1,15
5%	0,07	0,14	0,23	0,32	1,10
10%	0,05	0,10	0,16	0,23	1,00
20%	0,03	0,07	0,12	0,16	0,90
40%	0,03	0,05	0,09	0,12	0,85
50%	0,02	0,05	0,08	0,11	0,80
Middelspånthækkelse h_m	0,02	0,03	0,05	0,07	—

Vælg egnet tilspænding. Multipliser skærehastigheden med skærehastighedsfaktoren.