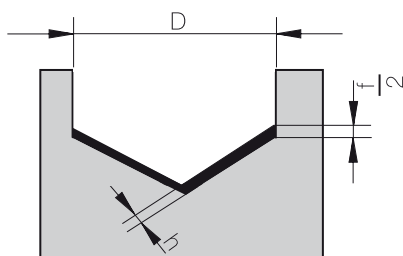


Formeln / Formulas / Formules

v_f = Vorschubgeschwindigkeit Feed rate Vitesse d'avance	[mm/min]	Q = Zeitspanvolumen Chip removal rate Volume copeaux
v_c = Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vitesse de coupe	[m/min]	k_c = Spezifische Schnittkraft Special cutting force Force de coupe
n = Drehzahl Revolution per minute Tours par minute	[U/min]	C_1 = Korrekturfaktor für die Schnittgeschwindigkeit Correction factor for cutting speed Facteur de correction de la vitesse
f = Vorschub Feed rate Avance	[mm/U]	C_2 = Korrekturfaktor für das Fertigungsverfahren Correction factor for manufacturing process Facteur de correction du processus de fabrication
P_c = Schnittleistung Cutting rate Puissance	[kw]	k = Tabellenwert für die spezifische Schnittkraft Value for specific cutting force Valeur pour l'effort de coupe spécifique
A = Spanungsquerschnitt Chip thickness Section de copeaux	[mm²]	

Formeln / Formulas / Formules



$$v_f = n \times f$$

$$v_c = \frac{n \times \pi \times d}{1000}$$

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times d}$$

$$p_c = \frac{F_c \cdot v_c}{2} = Q \cdot k_c$$

$$k_c = k \cdot C_1 \cdot C_2$$

$$Q = \frac{A \cdot v_c}{2}$$

$$F_c = A \cdot k_c$$

$$A = \frac{d \cdot f}{2}$$

Tipp: Gerne sind wir Ihnen bei der Berechnung der richtigen Werte behilflich! Rufen Sie einfach unser Kompetenz-Team an! Bitte halten Sie dafür **Диаметр, Bohrtiefe и Materialdaten** bereit. In kürzester Zeit haben wir alle Daten für Sie errechnet!

Tip: We would be glad to calculate your figures. Please have the following informations when you call: **Diameter, depth and material grade**. We will be happy to help.

Petit plus: Nous pouvons effectuer les calculs pour vous. N'hésitez pas à nous contacter et nous communiquer le diamètre, la profondeur de perçage et les données matière.