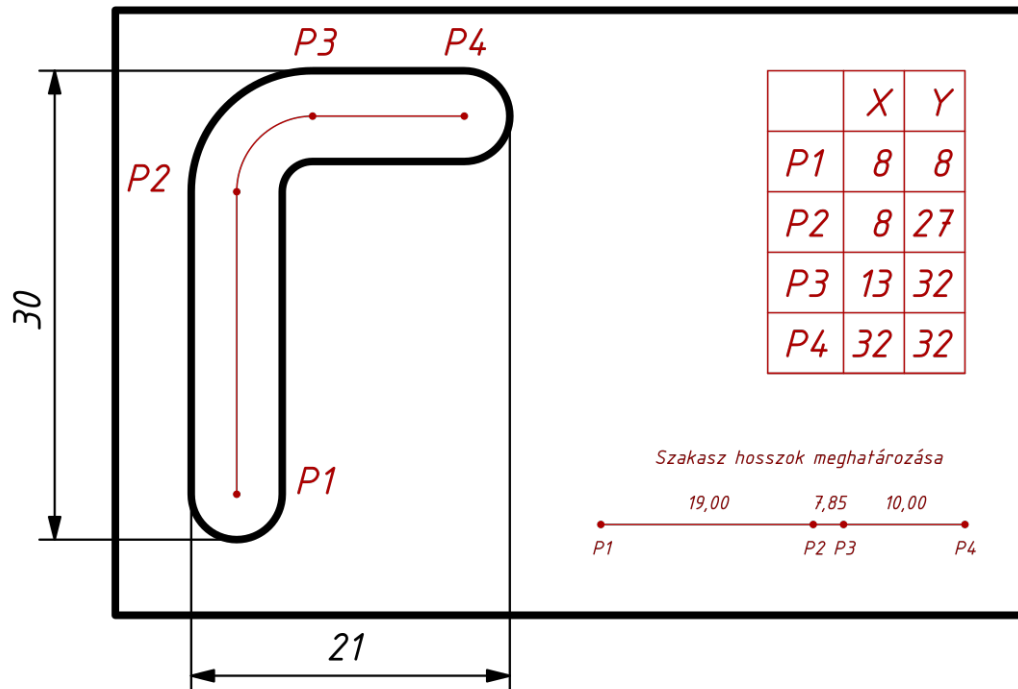


CNC Marás segédlete

Ismeretek, segédletek

Számítások – alakos mélyhorony lépcsős lineáris mélyítő marással



1. ábra Osztóköri furatok koordinátái

Szerszám teljes útvonalának hossza

- P₁-P₂ közötti egyenes szakasz 19.00 mm
- P₂-P₃ közötti negyed körív (R5-ös sugár) 7.85 mm
- P₃-P₄ közötti egyenes szakasz 10.00 mm
- Teljes szerszámút 36.85 mm**

Lépcsős lineáris mélyítés kiszámítása

- teljes mélység 15 mm
- egy menetben 5 mm mélységet alakítunk ki
- 3 menet szükséges a megmunkáláshoz

Egyes pontok mélységének számítása egy menetben

- teljes hossz 36.85 mm
- egy menetben mélyítés 5 mm
- köztes pontok egyenes arányossággal számíthatók: $\frac{5\text{mm}}{\text{teljes hossz}} \cdot \text{aktuális hossz}$

Arányos mélységek (Z növekményes koordináták) az egyes pontokban

- P₁ pont Z koordinátája: 0 mm
- P₂ pont Z koordinátája: $\frac{5\text{mm}}{36.85\text{mm}} \cdot 19.00\text{mm} \cong 2.58\text{mm}$
- P₃ pont Z koordinátája: $\frac{5\text{mm}}{36.85\text{mm}} \cdot 26.85\text{mm} \cong 3.64\text{mm}$
- P₄ pont Z koordinátája: 5 mm