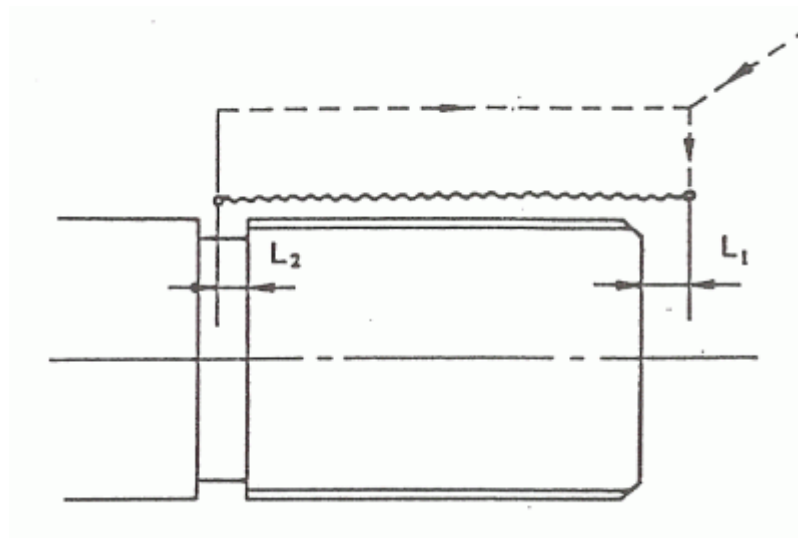


Ind- og udløb ved gevindskæring



Når man skærer gevind på en CNC-drejebænk bliver der et indløb (L_1) og et udløb (L_2), hvor gevindstigningen bliver unøjagtig. Det er fordi drejebænken kræver tid til at accelerere og bremse centerpatronens omdrejninger. Derfor skal gevindskæring starte et stykke før emnet og stoppe ude i en frigang.

Længden af ind- og udløbet afhænger af gevindets stigning og omdrejningstallet. For Mori Seiki-drejebænken, M3 kan længderne beregnes efter nedenstående formel:

$$L_1 = \frac{n \times P}{400} \qquad L_2 = \frac{n \times P}{1800}$$

- hvor **n** er omdrejningstallet og **P** er gevindstigningen.

Eksempel

Der skæres et gevind med 1,5 mm stigning med 1000 omdrejninger:

$$L_1 = (1000 * 1,5) / 400 = 3,75 \text{ mm, og } L_2 = (1000 * 1,5) / 1800 = 0,83 \text{ mm}$$

Tommelfingerregel

I praksis er det lettere at bruge $L_1 = 5 \text{ mm}$ og $L_2 = 2 \text{ mm}$, og samtidig holde et passende lavt omdrejningstal under 1000 omdr/min.