


LASKENNALLINEN SORVAUS SYÖTTÖ PINNANKARHEUDEN MUKAAN

		PINNANKARHEUS R_a (μm)					
		0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5
		SORVAUS SYÖTTÖ f_n (mm/r)					
NIRKONSÄDE R_ϵ (mm)	0,1	0,03	0,04	0,06	0,08	0,11	0,16
	0,2	0,04	0,06	0,08	0,11	0,16	0,22
	0,4	0,06	0,08	0,11	0,16	0,22	0,32
	0,8	0,08	0,11	0,16	0,23	0,32	0,45
	1,2	0,10	0,14	0,20	0,28	0,39	0,55
	1,5	0,11	0,15	0,22	0,31	0,43	0,61
	1,6	0,11	0,16	0,23	0,32	0,45	0,63
	2,0	0,13	0,18	0,25	0,36	0,50	0,71
	2,4	0,14	0,20	0,28	0,39	0,55	0,77

Keskipoikkeama (R_a) on kansainvälisesti eniten käytetty suure pinnankarheuksien määrittelemiseen. R_a -arvoa mitataan erilaisilla pinnankarheusmittareilla, mutta sorvauksessa apuna voidaan käyttää myös laskennallista arvoa, jonka avulla päästään lähelle toteutuvaa pinnankarheusarvoa.

Laskennallinen sorvaus syöttö (f_n) pinnankarheuden mukaan saadaan kaavasta;

$$f_n = \sqrt{\frac{R_a * R_\epsilon}{50}}$$

R_a = Pinnankarheus (μm)
 R_ϵ = Nirkonsäde (mm)
 f_n = Syöttö (mm/r)



Konepajateollisuuden tekninen käsikirja aina mukana! Helppokäyttöinen ja monipuolinen sovellus, jossa laaja valikoima laskureita sekä yleisimpiä taulukoita ja oppaita. Lataa Camcut-mobiilisovellus ilmaiseksi Google Playstä tai App Storesta.

