

RÁHAGYÁS SZÁMÍTÁSA.

$$NY_N = K_N + R_T$$

$$R_T = R_N + R_S + R_K$$

NY_N = a nyers darab (előgyártmány) névleges mérete

K_N = a kész munkadarab névleges mérete

R_T = teljes ráhagyás

R_N = nagyolási ráhagyás

R_S = simítási ráhagyás

R_K = készre munkálási ráhagyás

Jellemző értékek: 0-100mm mérettartományban.

Nagyolási ráhagyás: kb 1.5mm

Simítási ráhagyás: kb 0.3mm

Készre munkálási ráhagyás: kb 0.2mm