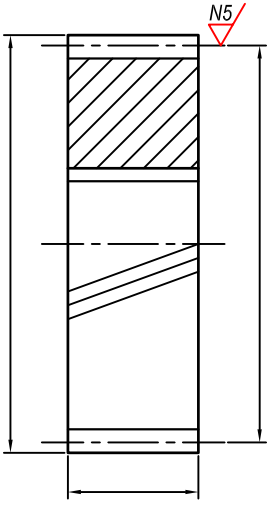
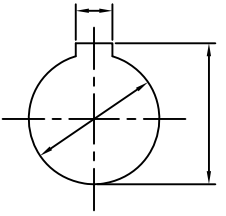
N6 (N5)





Mn=
Z=
β =
Ms=
Do=
Da=
Df=
b=
h=
Zi=
H=
$\frac{Z1}{Z2}$ =
T=

$Pn = \pi \times Mn$

$Ms = \frac{Mn}{Cos\,\beta}$

$Dt = Ms \times Z$

$Da = Dt + 2\,Mn$

$Df = Dt - 2{,}33\,Mn$

$b = 10\,Mn$

$h = 2{,}166\,Mn$

$Zi = \frac{Z}{Cos^3\beta}$

$H = Dt \times \pi \times Cotg\,\beta$

$\frac{a}{b} = \frac{K \times Ht}{H}$

$T = \frac{K}{Z}$

İŞLEM BASAMAKLARI:

1. İş parçasını malafaya alın ve (Da) çapına göre tornalayınız.
2. Gerekli hesaplamaları yapıp çarkları takınız.
3. Delikli aynayı düzenleyiniz.
4. (Zi)'ye göre seçilen çakıyı tezgah malafasına, iş parçasını da divizor aynası ile punta arasına bağlayınız.
5. Çakıyı eksene ayarlayıp, tablayı helis ayar açısı kadar çeviriniz.
6. Gerekli diş derinliği vererek dişliyi açınız.
7. Her dişte geri çekerken tablayı aşağı indiriniz.

ÖĞRENCİNİN	İŞE BAŞLAMA	İŞİ BİTİRME	DEĞERLENDİRME											
			Ağırlık	10	15	10	20	15	15	10	5	Not	
Sınıfı:	Tarih: ...../...../.....	Tarih: ...../...../.....		Diş Üstü Çapı	Diş Sayısı	Diş Profili	Hesaplama:	Teknolojik Bilgi:	Takım Kullanma:	Kullanım Değeri	Zaman:	Rakamla	Yazıyla
Numarası:	Saat:	Saat:											
Adı:	.....	.....											
Soyadı:	Verilen Zaman:	Kullanılan Zaman:	Not										