



calculatoratoz.com



unitsconverters.com

Grano Formule

Calcolatrici!

Esempi!

Conversioni!

Segnalibro calculatoratoz.com, unitsconverters.com

La più ampia copertura di calcolatrici e in crescita - **30.000+ calcolatrici!**
Calcola con un'unità diversa per ogni variabile - **Nella conversione di unità costruita!**

La più ampia raccolta di misure e unità - **250+ misurazioni!**

Sentiti libero di **CONDIVIDERE** questo documento con i tuoi amici!

[Si prega di lasciare il tuo feedback qui...](#)



Lista di 13 Grano Formule

Grano

1) Costante di avanzamento data per la mola

$$fx \quad f_{in} = \left(t_{gMax}^2 \cdot \frac{V_t}{K \cdot V_w} \right)^2$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 3.277079mm = \left((300mm)^2 \cdot \frac{50m/s}{13.32346 \cdot 5.9m/s} \right)^2$$

2) Incremento dato il tasso di rimozione del metallo durante la rettifica

$$fx \quad F_{in} = \frac{Z_w}{A_p \cdot V_w}$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 1.329693mm = \frac{0.00375m^3/s}{478mm \cdot 5.9m/s}$$

3) Larghezza del percorso di molatura in base al tasso di rimozione del metallo

$$fx \quad a_p = \frac{Z_w}{f_i \cdot V_w}$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 570.0388mm = \frac{0.00375m^3/s}{1.115mm \cdot 5.9m/s}$$



4) Numero di grani attivi per unità di area data costante per la mola

$$fx \quad C_g = \frac{6}{K \cdot r_g \cdot \sqrt{D_t}}$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 5.000003 = \frac{6}{13.32346 \cdot 0.26 \cdot \sqrt{120mm}}$$

5) Numero di grani attivi per unità di area sulla superficie della ruota

$$fx \quad C_g = \frac{N_c}{V_t \cdot a_p}$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 5 = \frac{142.5}{50m/s \cdot 570mm}$$

6) Rapporto aspetto grano

$$fx \quad r_g = \frac{W_{gMax}}{t_{gMax}}$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 0.26 = \frac{78mm}{300mm}$$

7) Rapporto aspetto-grana dato costante per la mola

$$fx \quad r_g = \frac{6}{C_g \cdot K \cdot \sqrt{D_t}}$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 0.26 = \frac{6}{5 \cdot 13.32346 \cdot \sqrt{120mm}}$$



8) Tasso di asportazione del materiale nella smerigliatrice a tuffo

$$fx \quad Z_{gMax} = \pi \cdot a_p \cdot d_m \cdot v_f$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 14.82518m^3/s = \pi \cdot 570mm \cdot 350mm \cdot 23.65414m/s$$

9) Velocità di rimozione del materiale nella smerigliatrice cilindrica e interna

$$fx \quad Z_{gMax} = \pi \cdot f_t \cdot d_w \cdot T$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 14.82518m^3/s = \pi \cdot 3m/rev \cdot 121mm \cdot 13m/s$$

10) Velocità di rimozione del materiale nelle smerigliatrici orizzontali e verticali

$$fx \quad Z_g = f_c \cdot a_p \cdot T$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 3.705m^3/s = 0.5m/rev \cdot 570mm \cdot 13m/s$$

11) Velocità di rimozione del metallo durante la molatura

$$fx \quad Z_w = f_i \cdot a_p \cdot V_w$$

Apri Calcolatrice 

$$ex \quad 0.00375m^3/s = 1.115mm \cdot 570mm \cdot 5.9m/s$$



12) Velocità di traslazione in smerigliatrice di superfici mandrino orizzontale e verticale data MRR

$$\text{fx } V_{\text{trav}} = \frac{Z_w}{f \cdot d_{\text{cut}}}$$

Apri Calcolatrice 

$$\text{ex } 0.369549\text{m/s} = \frac{0.00375\text{m}^3/\text{s}}{0.70\text{m/rev} \cdot 14.49643\text{mm}}$$

13) Velocità di traslazione per smerigliatrice cilindrica e interna data MRR

$$\text{fx } U_{\text{trav}} = \frac{Z_w}{\pi \cdot f \cdot D_m}$$

Apri Calcolatrice 

$$\text{ex } 0.004834\text{m/s} = \frac{0.00375\text{m}^3/\text{s}}{\pi \cdot 0.70\text{m/rev} \cdot 352.74\text{mm}}$$



Variabili utilizzate





- a_p Ritorno al finanziamento (Millimetro)
- A_p Larghezza di taglio (Millimetro)
- C_g Numero di grani attivi per area sulla superficie della ruota
- d_{cut} Profondità di taglio (Millimetro)
- d_m Diametro della superficie lavorata (Millimetro)
- D_m Diametro della superficie lavorata (Millimetro)
- D_t Diametro della mola (Millimetro)
- d_w Diametro della superficie di lavoro (Millimetro)
- f Tasso di avanzamento (Metro per giro)
- f_c Avanzamento trasversale per corsa di taglio (Metro per giro)
- f_i Incremento nell'operazione di rettifica (Millimetro)
- f_{in} Foraggio (Millimetro)
- F_{in} Incremento dato sul pezzo (Millimetro)
- f_t Avanzamento per corsa della tavola della macchina (Metro per giro)
- K Costante per una mola particolare
- N_c Numero di chip prodotti per unità di tempo
- r_g Proporzioni della grana
- T Attraversare (Metro al secondo)
- t_{gMax} Spessore massimo del truciolo indeformato (Millimetro)
- U_{trav} Velocità trasversale nella rettifica cilindrica (Metro al secondo)
- v_f Velocità di avanzamento nella rettifica a tuffo (Metro al secondo)



- V_t Velocità superficiale della ruota (*Metro al secondo*)
- V_{trav} Velocità trasversale del piano di lavoro (*Metro al secondo*)
- V_w Velocità superficiale del pezzo (*Metro al secondo*)
- w_{gMax} Larghezza massima del chip (*Millimetro*)
- Z_g Tasso di rimozione materiale (*Metro cubo al secondo*)
- Z_{gMax} Tasso massimo di rimozione del materiale (*Metro cubo al secondo*)
- Z_w Tasso di rimozione del metallo (*Metro cubo al secondo*)



Costanti, Funzioni, Misure utilizzate

- **Costante:** **pi**, 3.14159265358979323846264338327950288
Costante di Archimede
- **Funzione:** **sqrt**, sqrt(Number)
Una funzione radice quadrata è una funzione che accetta un numero non negativo come input e restituisce la radice quadrata del numero di input specificato.
- **Misurazione:** **Lunghezza** in Millimetro (mm)
Lunghezza Conversione unità 
- **Misurazione:** **Velocità** in Metro al secondo (m/s)
Velocità Conversione unità 
- **Misurazione:** **Portata volumetrica** in Metro cubo al secondo (m³/s)
Portata volumetrica Conversione unità 
- **Misurazione:** **Alimentazione** in Metro per giro (m/rev)
Alimentazione Conversione unità 



Controlla altri elenchi di formule

- **Grano Formule** 

Sentiti libero di CONDIVIDERE questo documento con i tuoi amici!

PDF Disponibile in

[English](#) [Spanish](#) [French](#) [German](#) [Russian](#) [Italian](#) [Portuguese](#) [Polish](#) [Dutch](#)

6/19/2024 | 6:24:26 AM UTC

[Si prega di lasciare il tuo feedback qui...](#)

