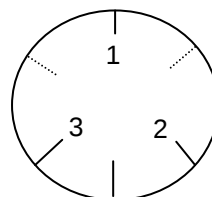


		30	28	3 mm orsó megtett fordulata*
M1	0,25	mind	1 3 2	1
M1,4	0,3	mind	1 3 2	1
M1,6 (M1,8)	0,35	-	1 3 2	7
	0,36	1 3 2	-	3
M2	0,4	1 2 3	1 3 2	2
M2,5	0,45	1 3 2	-	3
M3	0,5	mind	1 3 2	1
M3,5	0,6	mind	1 3 2	1
M4	0,7	-	1 3 2	7
M5	0,8	-	1	4
M6 (M7)	1	mind	1 3 2	1
M8	1,25	mind	-	5
M10	1,5	mind	1 3 2	1
M12	1,75	-	1 3 2	7
M16 (M14)	2	1 2 3	1 3 2	2
M20	2,5	mind	-	5

* az orsónak hány fordulat kell ahhoz, hogy újra szinkronba kerüljön

<-- az 1-esekhez nem kellene óra se de kényelmesebb órával, mert azzal látszik, hol lehet biztonságosabban összekapcsolni. (nem akad az orsómenet tetejére)

30/28



Kiszámítás módja:

A vágandó menet menetemelkedését annyszor adjuk össze önmagával, amíg egy 3-mal osztható egész számot nem kapunk. A kapott eredményt elosztjuk 3-mal, és megkapjuk azt a számot, hogy az orsónak hányadik fordulatanál lehet szinkronba belépni.

Példa:

1,25 menetemelkedés szeretnénk vágni. 12x kell összeadni, hogy 3-mal osztható szám jöjjön ki, azaz 15 mm. $12 \cdot 1,25 = 15$ mm utat tesz meg a menetkés.

15 mm-t elosztjuk 3-mal (az orsó menetemelkedésével) és megkapjuk, hogy az orsónak hány fordulatonként lehet belépni a menetvágással. (5) Ehhez olyan fogaskereket kell választani, ami ezzel az értékkel osztható. Ebben az esetben a 30-as fogaskerék jó. (De jó lenne a 25-ös, 45-ös, stb. is)

Ezek alapján ki tudod számítani bármilyen menetemelkedés esetén, hogy vágható-e ezekkel a fogaskerekkel, vagy milyen fogaskerék kell hozzá.