

Gratverbindung- Fräseinstellung

V-Fräser

Schnittbreite (s)	12,7 mm
Grad (w)	14 °

Kantholz

Holzbreite (b)	36 mm	
Grattiefe(t)	9 mm	(Fräserhöhe)
- Kürzen der Feder (k)	0,2 mm	
Fräserabstand (a)	10 mm	
Versatz z. Anschlag (v) ±	0 mm	0 = mittig

Ab hier berechnet:

Berechnung Gratnut Pfosten	Fräserposition bei Fräserhöhe	
Fräsermitte zu Parallelschlag	x1 = 13,00 mm	1. Fräsung ¹⁾
	x2 = 23,00 mm	2. Fräsung ²⁾

Die Frästiefe der Gratnut sollte gleich der Zargenhöhe sein

Berechnung Gratfeder Zarge	!! Kantholzbreite aktualisieren
bei Fräserhöhe (t2)	8,8 mm

Fräsermitte zu Parallelschlag	x3 = 2,59 mm
not used	(x4 = 33,41 mm)

Nr:			
Gegenkathete	GK	6,35 mm	
Ankathete	AK	25,4685 mm	AK = GK / tan(w)
Nutbreite hinten	NBh	22,7 mm	
Nutbreite vorn	NBv	8,11236 mm	über Strahlensatz

Formeln:

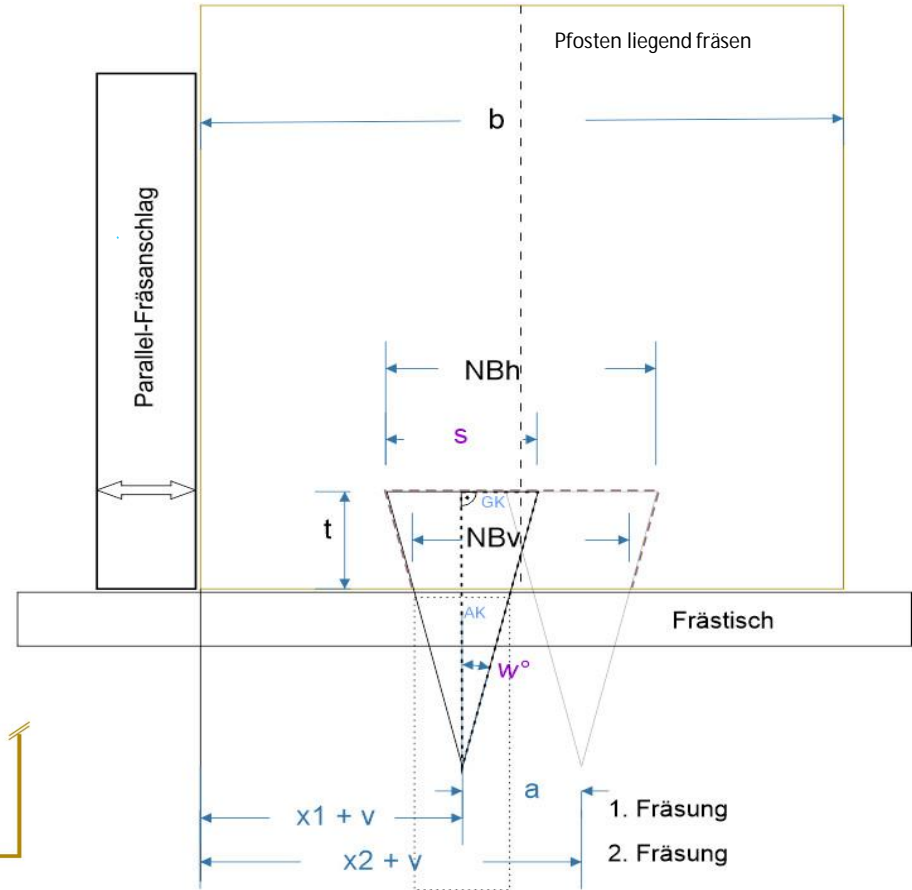
¹⁾ = halbe Holzbreite - halben Fräserabstand + evtl. Versatz

²⁾ = halbe Holzbreite + halben Fräserabstand + evtl. Versatz

³⁾ = (Holzbreite - (Fräserabstand + Schnittbreite)) / 2 - (Schnittbreite) * (Schnittbreite / TAN(BOGENMASS(Grad)) - Grattiefe - Kürzen_der_Feder) / (Schnittbreite / TAN(BOGENMASS(14))) / 2

Probe: 2,594

Screencapture von Grafik aus CorelDraw Datei Gratverbindung.cdr



! x3 ist in meiner CAD-Konstruktion abweichend! (≈0,1mm). Da muss ich nochmal suchen.

Für praktische Infos guckst du hier:

MHM - Dominik Ricker: https://www.youtube.com/watch?v=kQnEC_Eoz-U

Bei mir: http://www.max-mg.de/NEUES_2021-12-16.pdf