

ÖDEV SUNUMU

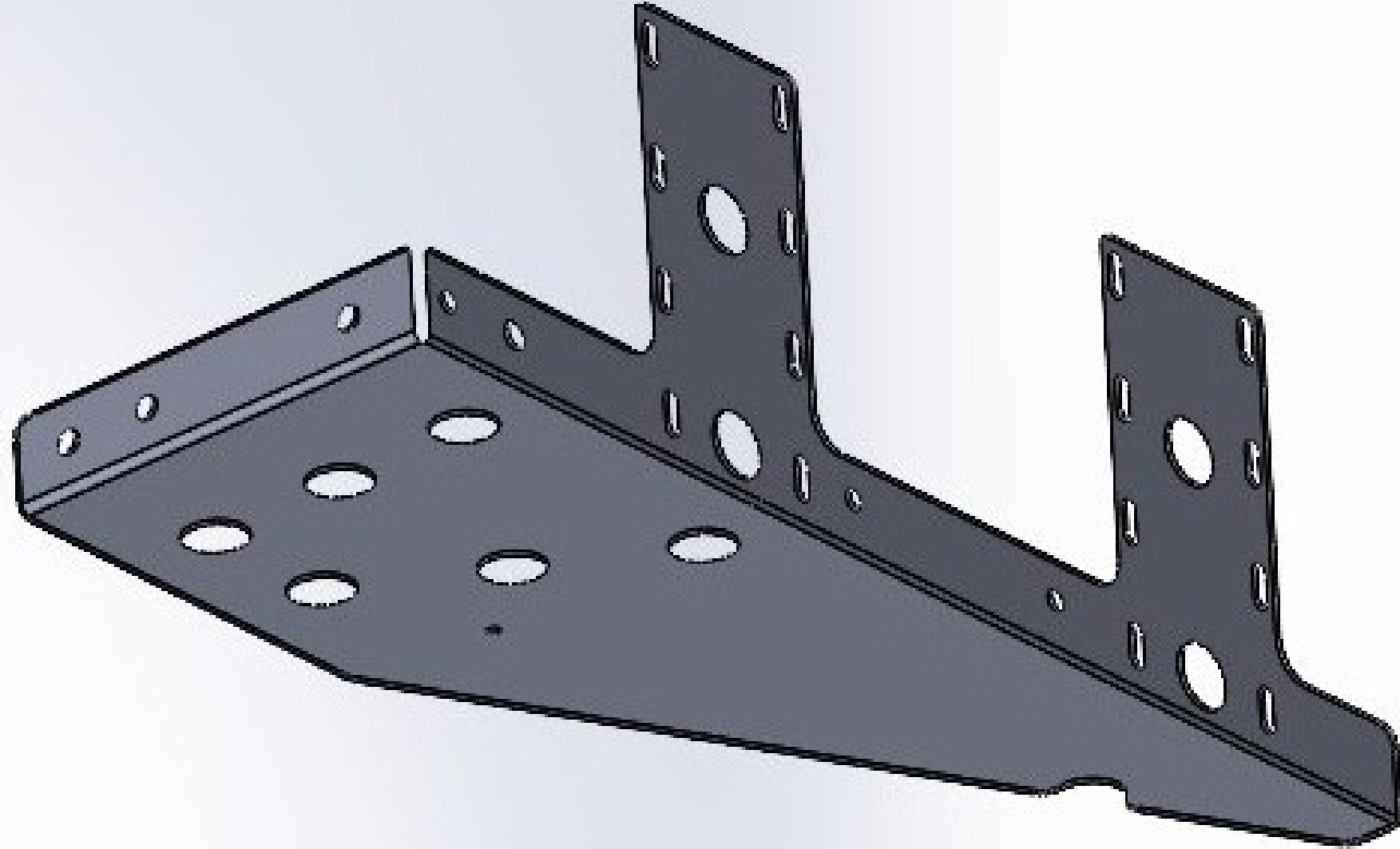
SAC VE METAL ŞEKİLLENDİRME

ZIMBA KALIP HESAPLARI

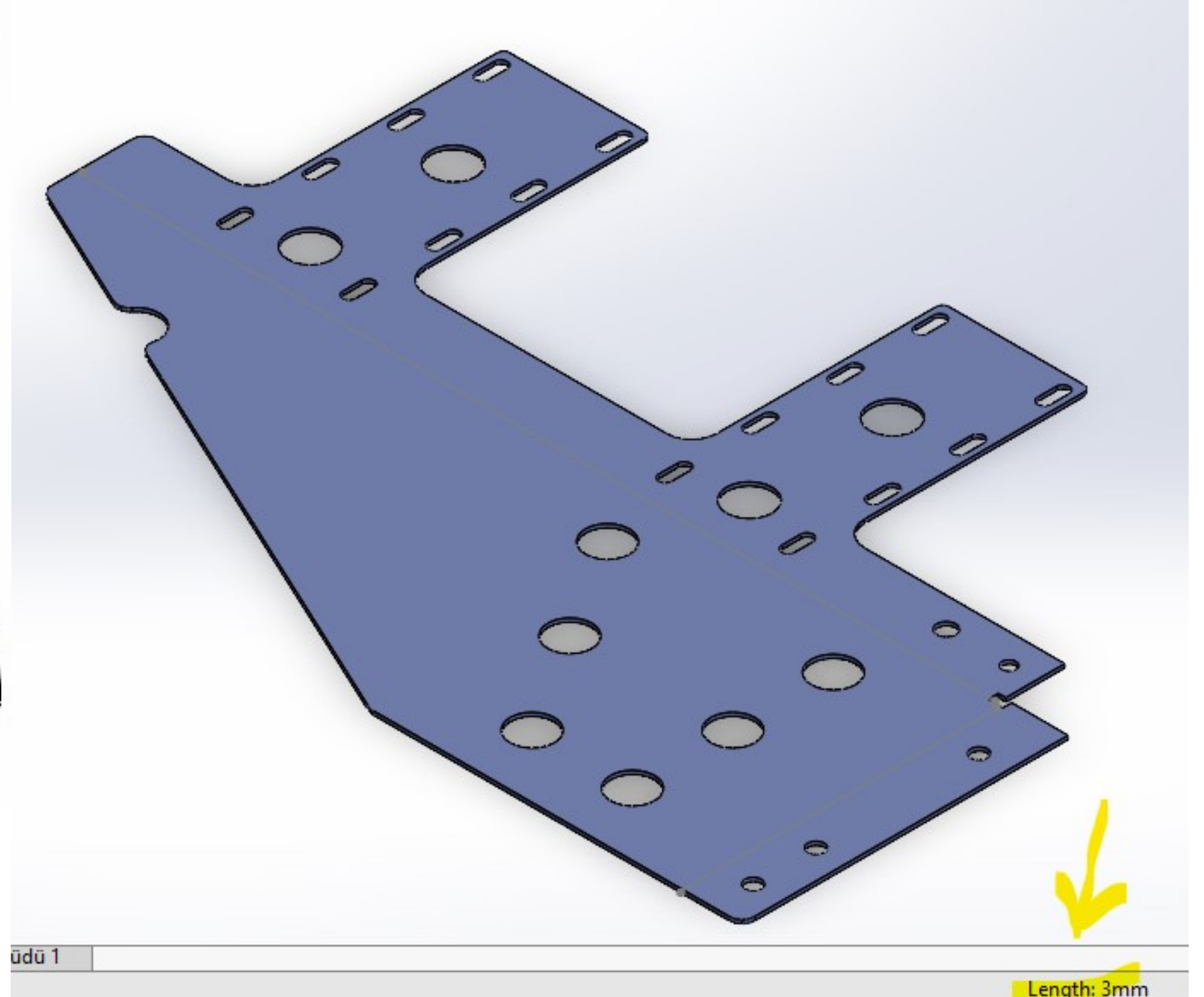
AYDANUR AKKUT

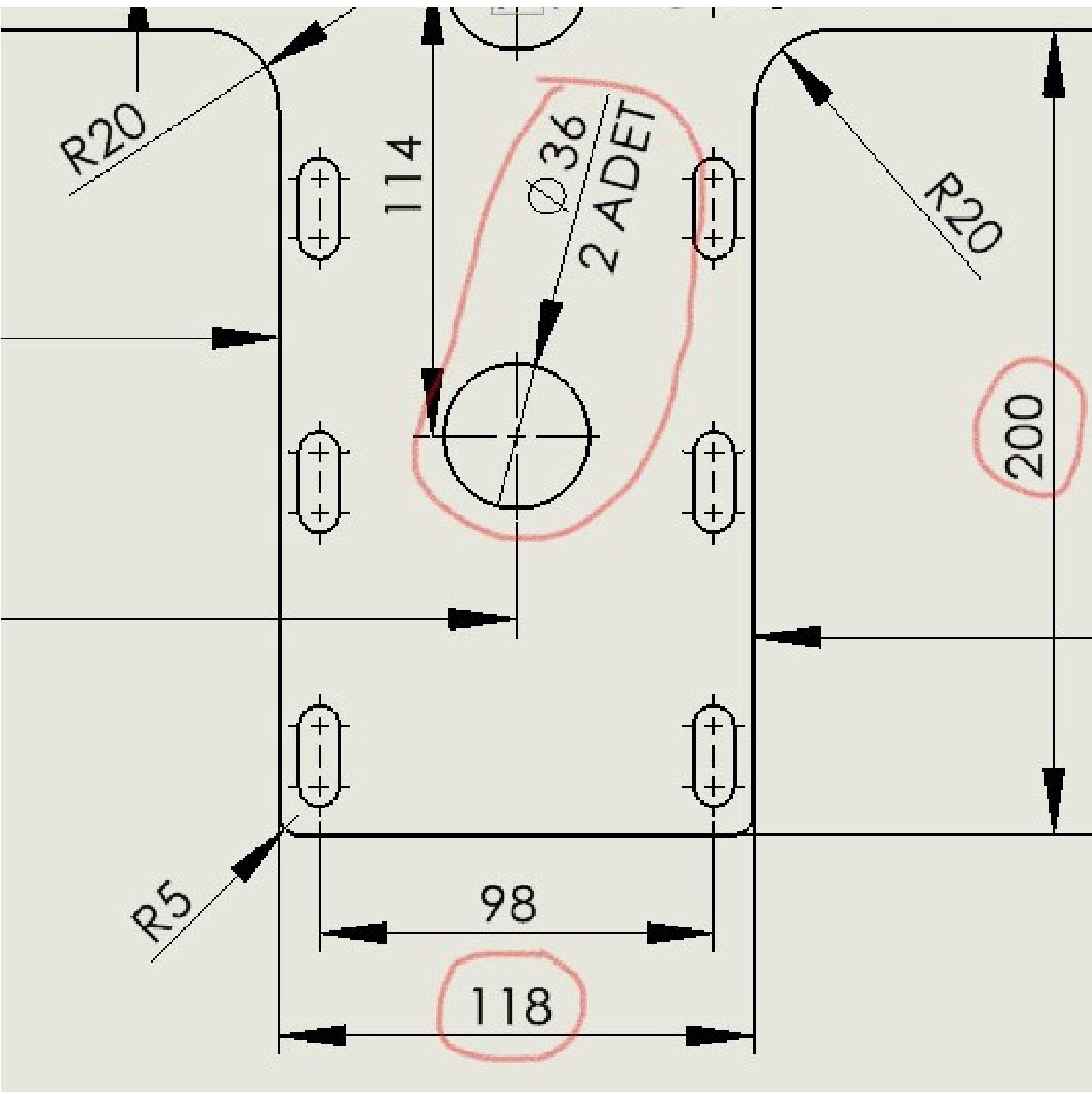
Parçanın Görünümü

01

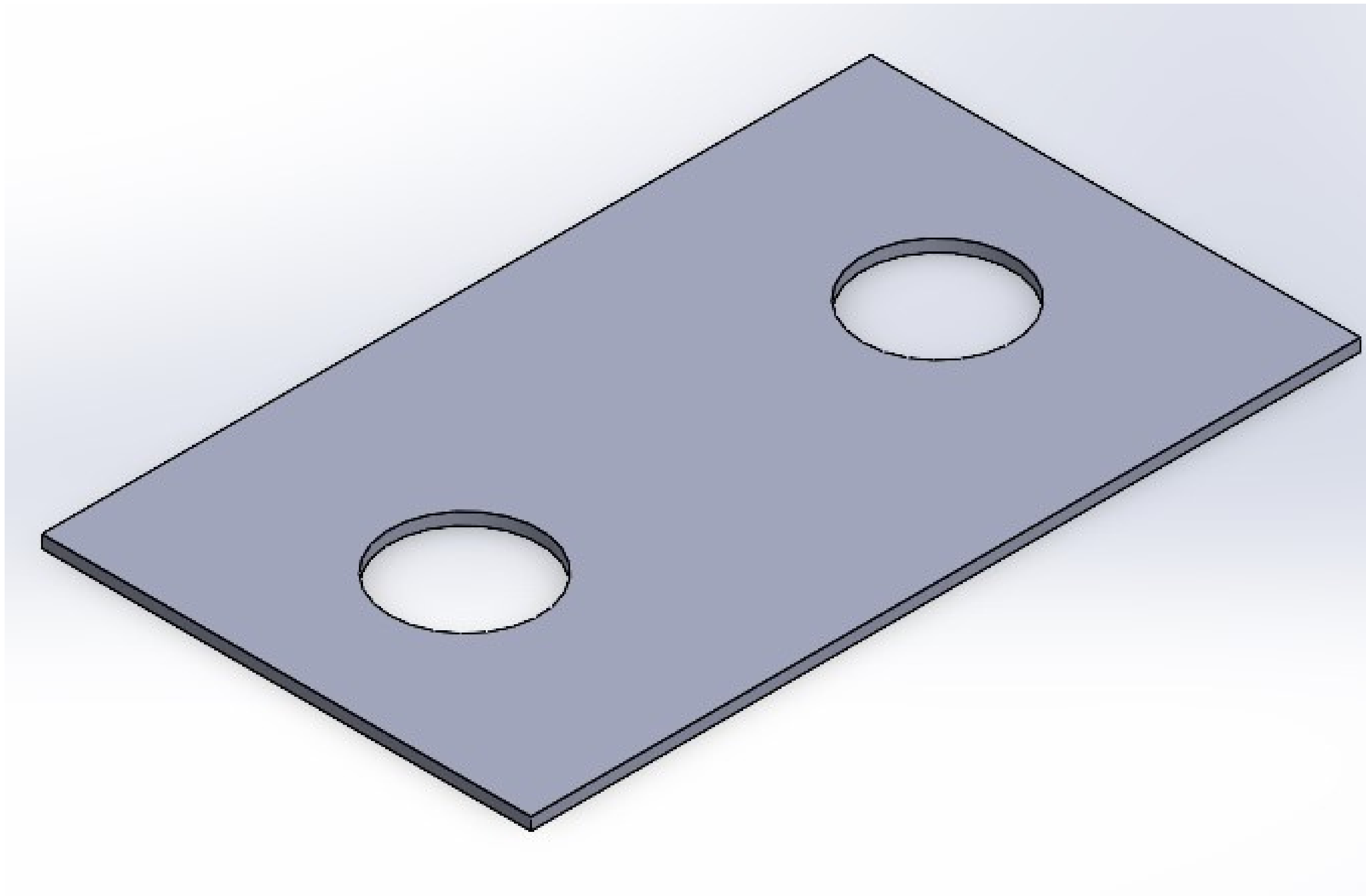


BKLMŖ





ÖLÇÜLER



hesaplamalar

05

teknik çizimi verilen parçanın kalınlığı; $t=3$ mm
dikdörtgen kısım kesme işlemi, daireler delme işlemi
görmüş olur.

Kesme boşluğu pratik olarak;

Al ve benzeri yumuşak malzemeler için; $C=0,03.t$

Sert Al, pirinç ve yumuşak çelik için; $C=0,04.t$

Soğuk çekilmiş çelik, paslanmaz çelik için; $C=0,05.t$

Malzeme - alüminyum
(AL505H32)

$$C = 0,04(3) = 0,12$$

KESME İŞLEMİ İÇİN

06

$$200 \text{ mm} = A$$

$$118 \text{ mm} = B$$

A için zımba ölçüsü

$$\text{Zımba; } Dz = Dd - 2C$$

$$Dz = 200 - 2(0,12) = \mathbf{199,76 \text{ mm}}$$

B için zımba ölçüsü

$$\text{Zımba; } Dz = Dd - 2C$$

$$Dz = 118 - 2(0,12) = \mathbf{177,76 \text{ mm}}$$

DELME İŞLEMİ İÇİN

07

İki dairenin ölçüsü birbirine eşittir.
Delmede anma ölçüsü zımba ölçüsüdür.

Daireler için dişi kalıp ölçüsü

Zımba; $D_z = 36$

$D_d = D_z + 2C$

$D_d = 36 + 2(0,12) = 36,24 \text{ mm}$

SON