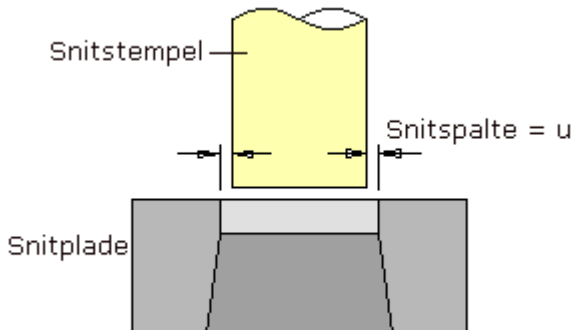


Værktøjslærelære

Snitspalten

Snitspalten u

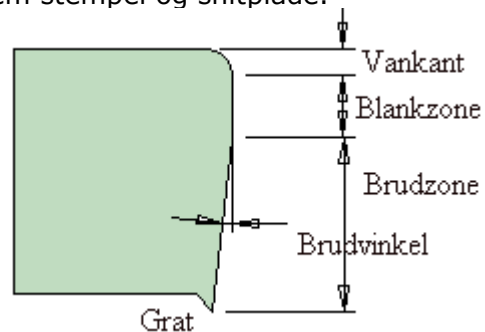


Snitspalten defineres som den radiale afstand mellem stempel og snitplade.

Snitkarakter.

Indre
snitkarakter

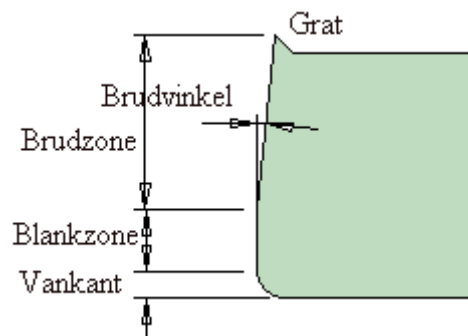
Efter mål på
stempel.



Snitkarakter.

Ydre
snitkarakter

Efter mål på
snithul



Snitkarakter - definitionsfigur

I starten af indtrængningsfasen nedbøjes materialet, hvorved vankanten dannes. Under den videre indtrængen flyder materialet, og blankzonen dannes. Samtidig hermed deformationshærder materialet, og får derved en styrkeforøgelse i randzonen. Når stemplet er trængt så langt ned i materialet, at dets brudgrænse er nået, opstår der en revnedannelse ved de skærende kanter, og den endelige bruddannelse sker.

Snitkarakteren afhænger især af snitspalten u , emnematerialetykkelsen S , emnematerialetypen, emnegeometrien, værktøjskonstruktionen samt sliddet på værktøjet. Ved slidtage afrundes værktøjets skærende kanter. Hermed øges blankzonen, grathøjden og snitkraften og deformationshærdningen i randzonen stiger.