

POVZETEK:

Površino lahko torej precej izboljšamo, če je zaokrožitev reznega robu velika.

Vendar ima, velika zaokrožitev (slišali boste tudi »radius« konice »nose radius« ipd...) tudi nekaj slabosti.

- a. Rezalna sila se pri večji zaokrožitvi poveča
- b. Velika rezalna sila lahko povzroči tresljaje, lahko celo zaustavi obdelovanec...

Majhna zaokrožitev torej ni nujno slaba.

Ko ročno brusimo orodje pri struženju lahko naredimo zaokrožitev približno $r = 0,1$ mm. Tako majhna konica ni zares okroglina, je bolj štrleča konica. Poleg tega da je površina nazobčana tudi rada odleti.

Zato se trudimo da je najmanjša zaokrožitev $r = 0,4$ mm

Tudi rezne ploščice boste dobili (razen nožev za rezanje navoja ipd) z zaokrožitvami:

$r = 0,4$

$r = 0,8$

$r = 1,2$

0,2 in 1,6 in 2,4 so redko v uporabi.

To je običajna izbira za rezo orodje.

Za doseganje najboljše površine ki jo z izbranim reznim robom in zaokrožitvijo lahko izdelamo moramo seveda ustrezno izbrati rezalno hitrost in pomik na vrtljaj. Uporabimo tabele za določanje hitrosti rezanja (izbor obratov) v Krautovem strojniškem priročniku, delavniškem priročniku ali tabele proizvajalca. Nižje dajo boljše površine (do neke meje). V tabelah najdemo tudi primerne zaokrožitve reznega robu in hitrost pomožnega giba – pomik na vrtljaj, s katerimi lahko dosežemo posamezne kvalitete površine R_m . Katalogi priporočil v angleščini navajajo kar Nose radius (zaokrožitev reznega robu – nosu), in Feed rate (pomik) za surface finish (hrapavost površine)

OPIS DELOVNEGA POSTOPKA:

Surface finish R_a value (μm)	Nose radius, RE (mm)					
	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
	Feed rate, f (mm/rev)					
0,6	0,06	0,08	0,12	0,14	0,17	0,21
1,6	0,10	0,14	0,20	0,24	0,28	0,34
3,2	0,14	0,20	0,28	0,34	0,39	0,48
6,3	–	0,27	0,39	0,48	0,55	0,68
8,0	–	–	0,44	0,54	0,63	0,77

Slika 1 Že z 0,4 do 0,8 in ustreznim pomikom dosežemo ustrezno hrapavost vir: <https://www.secotools.com/article/84585>

Osnove B. Kraut, [strojniški priročnik str.573 do 577](#)

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva: vpišite sami

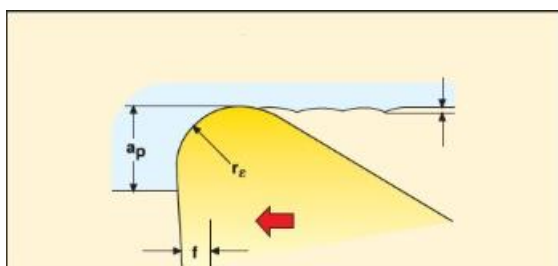
OPIS DELA:

Vpne obdelovanec in izberemo ustrezne parametre vrtljaje, pomik, zaokrožitev reznega robu, da bomo dosegli razred hrapavosti

Stružimo

Merimo na stroju ali v merilnem laboratoriju

SKICA RISBA:



Slika 2 Sami narišite rezni rob ploščice za vzdolžni rez v povečavi 1:10 kot na primeru zgoraj za $r=0,4, 0,8$ in $1,2$

Zgledujte se po SECO katalogu <https://www.secotools.com/article/84585>

Predvsem na strani 56 in 57.