

POVZETEK:

Odrezki so lahko velika težava, še posebej pri notranjem struženju. Za lepo, gladko končno obdelavo moramo uporabiti razmeroma veliko zaokrožitev reznega robu (npr. $r = 0,8$) in majhen pomik na vrtljaj (npr. $0,2 \text{ mm/vrtljaj}$). Režemo malo. Površina bi bila prava, če jo ne pokvarijo odrezki. Pri zgoraj navedenih pogojih bodo odrezki zelo dolgi, (Jeklo, aluminij, PP...). Navili se bodo ob obdelovancu, prišli bodo med nož, zalepili se bodo, naredili raze. Pri notranjem struženju bodo zlomili rezni rob.

Za struženje so idealni kratki, lomljeni odrezki, ki sami padejo dol, ali jih odplavimo z hladilno tekočino.

Za doseganje čim boljše površine ki jo z izbranim reznim robom in zaokrožitvijo lahko izdelamo moramo zato izdelati tudi ustrezno obliko noža takoj za reznim robom in zaokrožitvijo.

Ločimo 3 idealne oblike, za zadnji rez (zelo malo odrežemo) za povprečno struženje in za zelo grobi rez, kjer zelo veliko odrežemo.

Nože iz hitroreznega jekla, ali z lotano ploščico iz karbidne trdine, moramo rezni rob večkrat priostriti.

To delamo na brusnih kolutih, ali specialnih brusilnih strojih (imam 3). Kot se spomnite, lahko s pomočjo nastavka lepo zadenemo prosti kot 7° , tudi za robom lahko naredimo majhen cepilni kanal za odrezke. To pa je žal tudi vse. Ta orodja zato slabo lomijo odrezke.

Mnogo lažje je to narediti na izmenljivih ploščicah, ki pa so v osnovi ulite. V kalupu izdelajo zelo natančne oblike. V principu je to poglobitev za reznim robom, nekakšna »skalalnica«, ki v vznožju tako obrne odrezek, da počí, se lomi na $1 - 2 \text{ mm}$ velike koščke.

Za grobi rez dodajo še izboklino, ki debele odrezke kar nalomi.

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva; vpišite sami

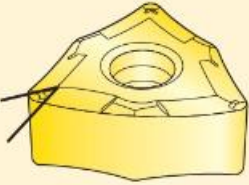
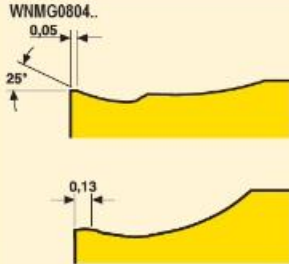

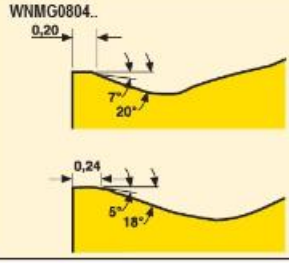
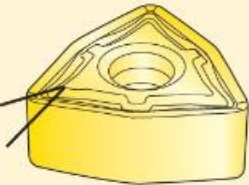
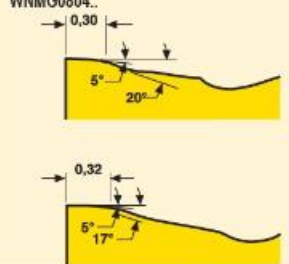
OPIS DELA:

Vpnemo obdelovanec in izberemo ustrezne parametre vrtljaje, pomik, zaokrožitev reznega robu, primerno obliko za lomljenje odrezkov, da bomo dosegli razred hrapavosti

Stružimo

Merimo na stroju ali v merilnem laboratoriju, v praksi največkrat kar »na oko«. Po nekaj letih prakse to kar gre s pomočjo kljunastega merila in mikrometra.

SKICA RISBA:

<p>-MF2</p> 	<p>WNMG0804..</p> 	<p>For finishing Zadnji rez oster rob, malo odrežemo</p>
<p>-M3</p> 	<p>WNMG0804..</p> 	<p>For general machining Srednji rez srednja hrapavost</p>
<p>-M5</p> 	<p>WNMG0804..</p> 	<p>For roughing Zelo grobo sttruženje, zelo hrapava površina</p>

Slika 1 tri tipične oblike v prerezu vir: SECO katalog za izbiro

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

Najдите ISO Turning, predvsem na strani 30 in 31.