

POVZETEK:

Vzdolžno in prečno struženje:

Rezalna in podajalna gibanja nastavimo z menjalniki. Najprej izberemo rezalno hitrost. Ta je odvisna Material obdelovanca, od materiala noža, pomika..... merimo v m/minuto

Od rezalne hitrosti je odvisna obstojnost orodja. V_{60} pomeni, da bo rezalni rob zdržal 60 minut. Na stružnici je menjalnik, s katerim nastavimo število vrtljajev glave (v obratih na minuto), da dobimo ustrezno rezalno hitrost. Izračunamo torej iz formule za obodno hitrost.

$$V = d * \pi * n \quad (d = \text{premer obdelovanca}, \pi = 3,14, n = \text{vrtljaji glave})$$

Za naš primer naj bo rezalna hitrost 20 m/min.

Za hitrorezno jeklo, mehko jeklo in podajanje 0,2 mm/vrt je lahko tudi večja, do $v = 40 \text{ m/min} >$ vrtljaji za **premer obdelovanca fi 40 mm**

$$V/(d*\pi) = n > 1000*40/(40*3,14) = 300$$

0,4 mm/vrt je $v = 30 \text{ m/min} >$ vrtljaji za **fi 40 mm**

$$V/(d*\pi) = n > 1000*30/(40*3,14) = 240 \text{ vrtljajev glave/minuto}$$

Nastavimo najbližjo vrednost na menjalniku.

Pomik lahko nastavimo v mm na vrtljaj. Pomeni, pri enem vrtljaju glave se bo suport (voziček) z nožem premaknil za 0,2 mm.

Opis delovnega postopka:

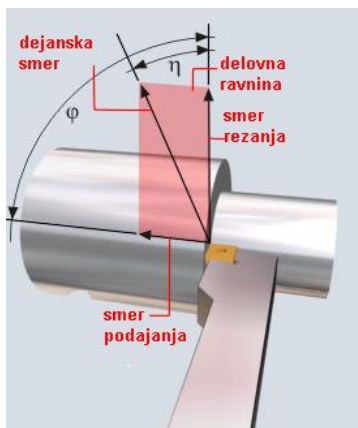
OBVEZNO : nevarnosti in preventiva:

OPIS DELA:

Postružimo izdelek iz konstrukcijskega jekla;

Iz jekla postružite fi 27 dolžine najmanj 50 mm. Izvrtajte luknjo fi 11. povečajte jo na fi 16 v globini 16 mm. Obrnite obdelovanec, centrirajte ga in zmanjšajte premer na fi 24. tako, da ostane še 20 mm premera fi 27. Če je potrebno, ga podprite s konjičkom.

SKICA RISBA:



Slika 1 vir: http://egradivo.ecnm.si/ODR/smeri_gibanja_delovna_ravnina_kot_rezanja.html

