

## POVZETEK:

Struženje kratke gredi po risbi:, Tehnologija predvideva struženje, tako da gred obrnemo. Najprej zunanje struženje leve strani, čelno poravnavo, kratko stopnico in centrirno izvrtino. Zunanje mere z dodatkom 0,5 mm.

Vpeto v trde čeljusti, brez podpore, centrirno izvrtino. Korekcija, če je surovec drugačen. Brušenje noža za poravnavo, vzdolžno struženje. Koti za rezni nož. Kot klina,, cepilni kot in prosti kot. Zato potrebujemo lepo nabrušen nož.

Kot klina – večji kot je, bolj debel je nož in prenese večje sile. Manjši kot je, lepše reže.

Prosti kot – nož se vseskozi pomika v material ki ga reže, zato prosti kot zmanjšuje trenje, večji kot je, manjše je trenje

Cepilni kot, skupaj s »skakalnico« poskrbi za lomljenje odrezkov, večji kot je, bolj kratki so odrezki.

Zaokrožitev reznega robu naj bo vsaj  $r = 0,2$  mm, če je večja naraste trenje, vendar zdrži dalj časa, pa tudi površina je manj hrapava, saj ni sledi, oz. so le te širše.

## Opis delovnega postopka:

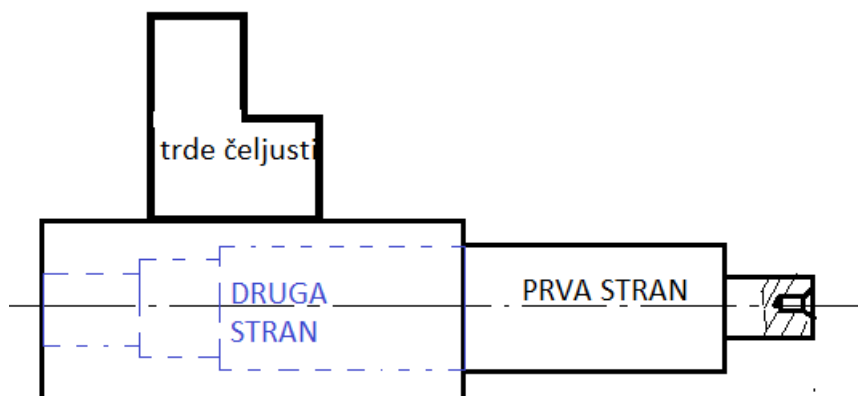
**OBVEZNO** : nevarnosti in preventiva: obleka, rokavice, maska proti virusom še ni potrebna, očala, redno umivanje rok, kihanje v rokav.

## OPIS DELA:

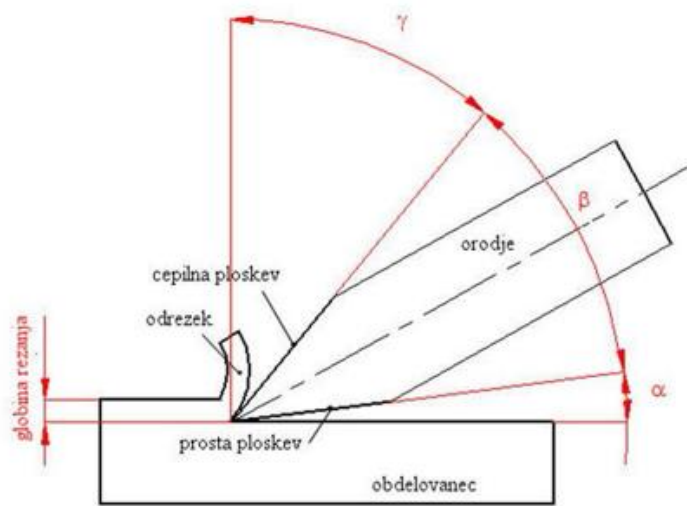
Brušenje noža za vzdolžno struženje in kontrola kotov, reznega robu.

Brusili bomo za rezanje konstrukcijskega jekla. Prosti kot  $7^\circ$ , kot klina  $5^\circ$ . kar ostane od  $90^\circ$  je kot klina > torej:

## SKICA RISBA:



Surovec je palica fi 40 x 250  
prva stran fi 30 fi 32 x 65 in fi 20 x 25



IZMENLJIVE PLOŠČICE

