

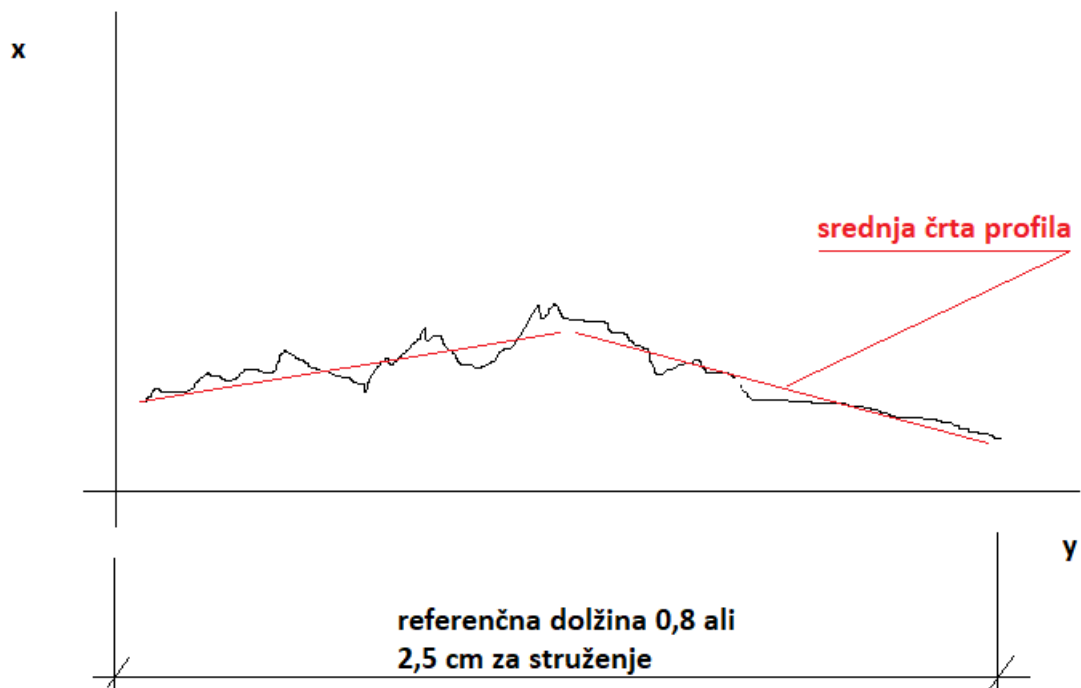
POVZETEK:

Površina po struženju je zaradi ene same konice, ki reže v primerjavi s frezanjem, vrtanjem precej hrapava.

Hrapavost površine so vse nepravilnosti površine, če jih merimo še z mnogo manjšimi korakom, kot ga je opravi stružni nož.

Pogledamo (kontroliramo) profil, to je prerez površine z ravnino (Struženje je v osnovi rezanje z enim rezilnim robom).

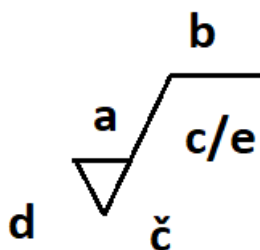
Dolžina vrednotenja je dolžina na kateri opazujemo odstopa od idealne linije.



Gledamo in merimo doline in hribe od idealnega profila. Izračunamo površine ki manjkajo in ki so preveč od idealne linije.

Merilni postopki so standardizirani.

Na risbah (delavniških) najdemo znak:



A >> Hrapavost v mikro metrih, ki je ne smemo prekoračiti R_m

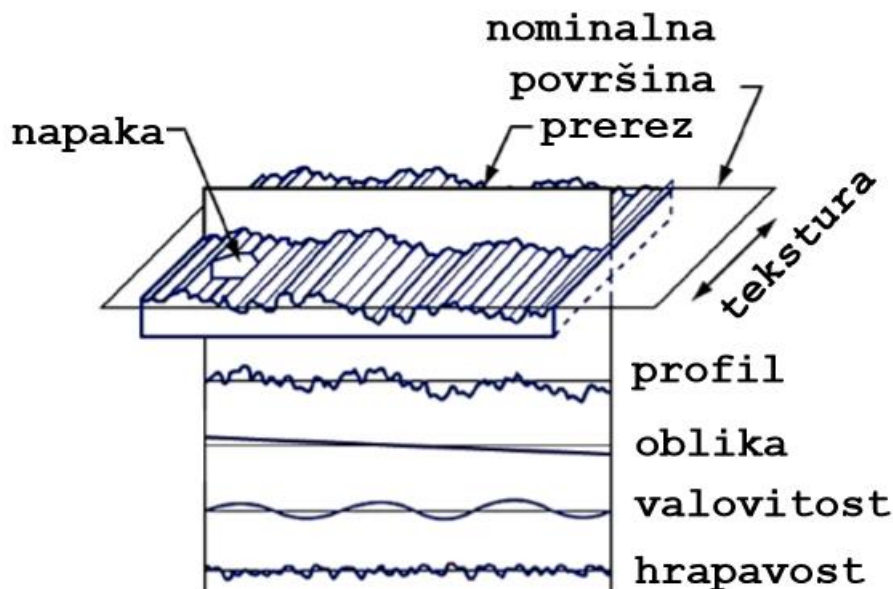
B >> obdelovalni postopek na primer struženje

C >> znak za valovitost in njena globina W

Č >> smer žlebičev

D >> dodatek za obdelavo v mm

E >> številka vrednost za hrapavost razen kadar je naveden razred Ra



Hrapavost in tekstura sta ključna za delovanje naprave, kamor je del vgrajen, izgled, zamenljivost (rezervni deli), obrabo (med obratovanjem), kako se na površini naredi oljni film, kako abrazivna je, kako hrupna bo, videz in kako hitra bo korozija.

Za doseganje uporabimo tabele za določanje hitrosti rezanja (izbor obratov). 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 Rm.

OPIS DELOVNEGA POSTOPKA:

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

OBVEZNO : nevarnosti in preventiva: vpišite sami

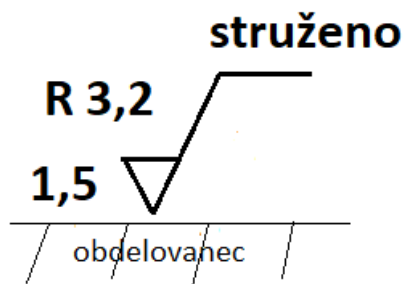
OPIS DELA:

Vpneto 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 1 na risbi najdemo znak, ki vsebuje navodila za izdelavo. Če je namesto številke R samo krogec, pomeni, da tam sploh ne smemo rezati. Vir s.p.