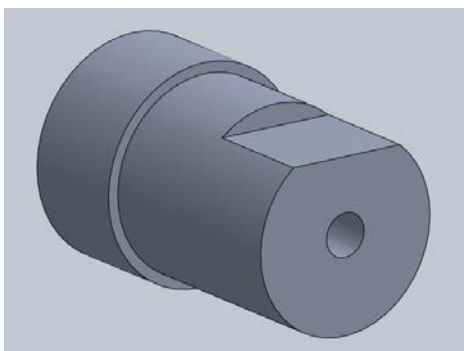


Računska vaja

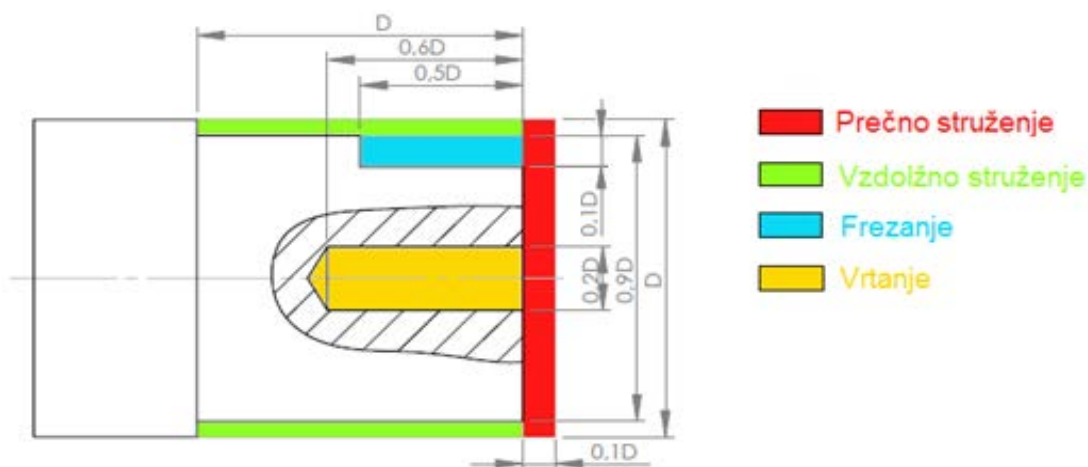
Ime:
Priimek:
Vpisna št.:

S pomočjo osnovnih priporočil za rezalne parametre, ki jih najdete v katalogih za rezalna orodja različnih proizvajalcev, za spodnji izdelek izračunajte skupni čas izdelave izdelka ter določite standardno oznako uporabljenih orodij.



Slika 1: 3D model obdelovanca

Obdelava surovca je sestavljena iz štirih operacij; vzdolžnega in prečnega struženja, freziranja in vrtnja.



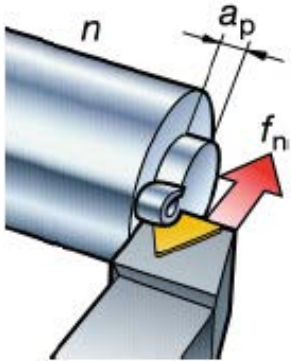
Slika 2: Skica obdelovanca z označenimi obdelovalnimi postopki

Tabela 1: Dimenzije in Material obdelovanca

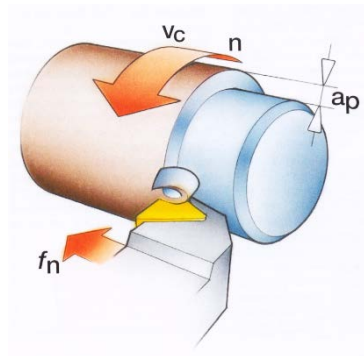
Dimenzije obdelovanca				Material obdelovanca			
Št.	D	Št.	D	Št.	Material	Št.	Material
1	20	11	40	1	Konstr. jeklo ($R_m=450\text{N/mm}^2$)	11	Jeklana litina ($R_m=420\text{N/mm}^2$)
2	22	12	42	2	Konstr. jeklo ($R_m=620\text{N/mm}^2$)	12	Jeklana litina ($R_m=530\text{N/mm}^2$)
3	24	13	44	3	Konstr. jeklo ($R_m=760\text{N/mm}^2$)	13	Baker (40 HB)
4	26	14	46	4	Legirano jeklo ($R_m=900\text{N/mm}^2$)	14	Bron (100 HB)
5	28	15	48	5	Legirano jeklo ($R_m=1100\text{N/mm}^2$)	15	Siva litina (220 HB)
6	30	16	50	6	Legirano jeklo ($R_m=1410\text{N/mm}^2$)	16	Siva litina (350 HB)
7	32	17	52	7	Legirano jeklo ($R_m=1620\text{N/mm}^2$)	17	Aluminij ($R_m=100\text{N/mm}^2$)
8	34	18	54	8	Orodno jeklo ($R_m=1750\text{N/mm}^2$)	18	Al zlitina ($R_m=180\text{N/mm}^2$)
9	36	19	56	9	Nerjavno jeklo ($R_m=615\text{N/mm}^2$)	19	Al zlitina ($R_m=310\text{N/mm}^2$)
10	38	20	58	10	Nerjavno jeklo ($R_m=690\text{N/mm}^2$)	20	Al zlitina ($R_m=490\text{N/mm}^2$)

Izbira uporabljenih orodij, obdelovalnih parametrov, in izračun obdelovalnih časov:

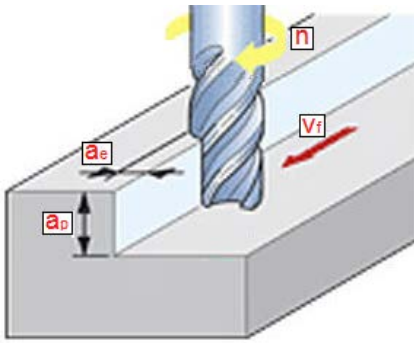
Prečno struženje:



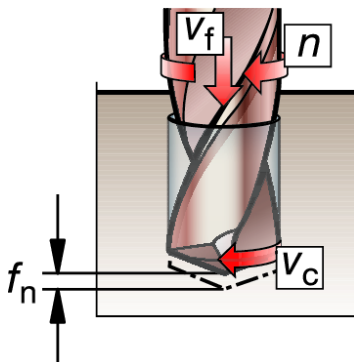
Vzdolžno struženje:



Frezanje:



Vrtanje:



Izračun celotnega obdelovalnega časa: