

Предмет: Технологија занимања
Професор: Миливоје Јелачић
Наставна јединица:
Избор алата и прибора за обраду рендисањем
Консултације: milijelacic@gmail.com

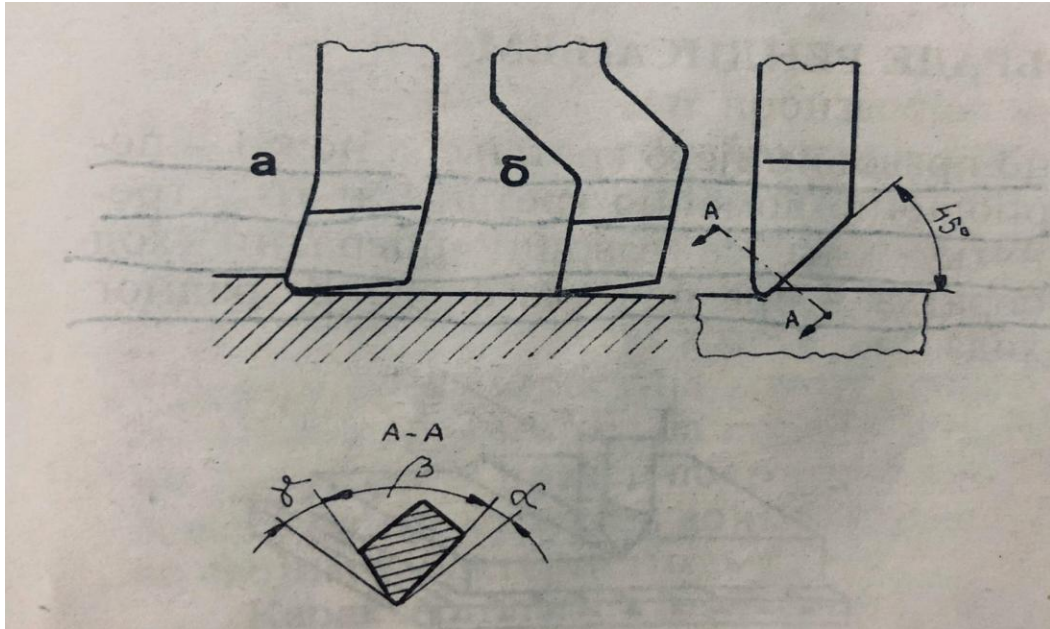
Добар дан II₉

Искрено се надам да сте сви добро , хајде да наставимо гдје смо стали, данас је по нашем програму лекција: „Избор алата и прибора за обраду рендисањем“.

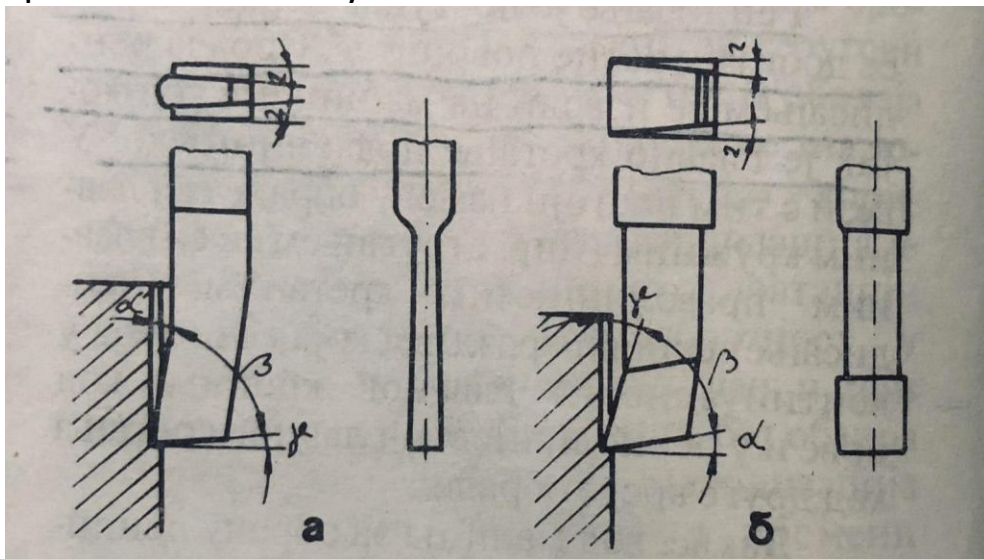
Избор алата и прибора за обраду рендисањем

Велики дијелови, нпр. постоља обрађују се рендисањем на дугоходној а мањи на краткоходној рендисаљци која се још и назива шепинг. Осим равних површина, рендисањем се могу обрађивати и комбинације раних површина (жљебови, ластин реп и сл.).

Дубљење је операција вертикалног рендисања, која се најчешће употребљава при изради краћих жљебова, нпр. жљебови за клин на главчинама зубчаника и ременица у појединачној или малосеријској производњи. Одвално дубљење је посебна операција која се користи при изради озубљења. Машина за дубљење назива се дубилица. Пошто обрада рендисањем аналогна обради на стругу, то је и облик алата за рендисање у основи идентичан стругарском.



На цртежу је приказан нож за хоризонтално рендисање:
 под А) је нож са правим тијелом и представља нормалан облик ножа;
 под Б) је нож са савијеним тијелом користи се у случајевима када главу ножа, ради бољег искоришћења пуног хода, треба што више приближити носачу алата.



На цртежу
 под А) приказан је нож за грубо вертикално рендисање, док је на цртежу Б) нож за завршну обраду вертикалним рендисањем.

За разлику од ножева за хоризонтално рендисање, ножеви за вертикално рендисање имају грудну површину окренуту на доле, док је леђна површина бочно постављена. Углавном ножеви за рендисање имају сличне вредности као и за стругарске ножеве, $\alpha + \beta + \gamma = 90^\circ$.

Елементи режима обраде при рендисању

Режим обраде рендисањем одређен је, као и при обради стругање, брзином резања, посмаком и дубино резања. Пошто се обрада рендисањем остварајуе само у радном ходу, док повратни ход служи само за враћање обрадка или алата, брзина резања у радном ходу ограничен је хабањем алата (ножа), односно постојаношћу алата. При рендисању се ради са брзином резања мањим од осговарајућих брзина при обради на стругу. Ово је зато што се при рендисању због периодичног главног кретања јављају у периоду убрзања, односно успорења инерцијалне силе која је при већим променама брзине изазивају знатне потресе машине.

Знате и сами да водим евиденцију о оцјенама и понашању сваког од вас од почетка школске године па све до данас тако ћу наставити и даље. То је све што се тиче данашње лекције будите ми здраво и испоштујте правила понашања Министарства здравља.

Поздрав професор Јелачић.