

Предмет: Технологија обраде
Професор: Миливоје Јелачић
Наставна јединица:
Рендисање
Консултације: milijelacic@gmail.com

Добар дан II₁₀

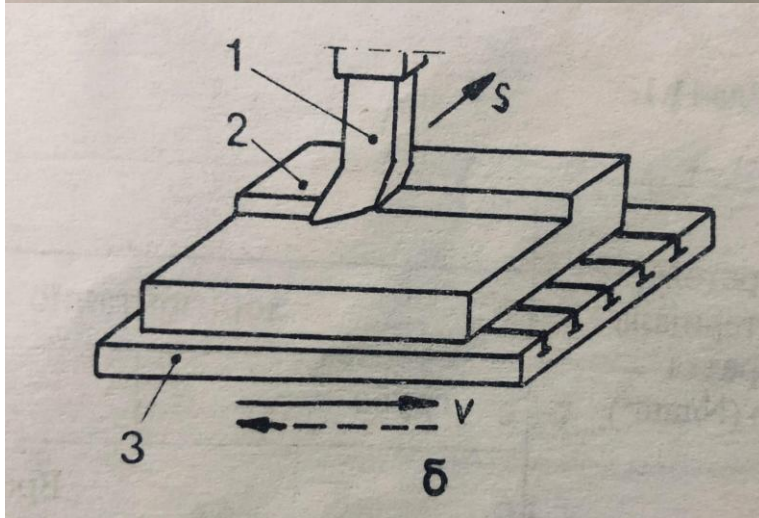
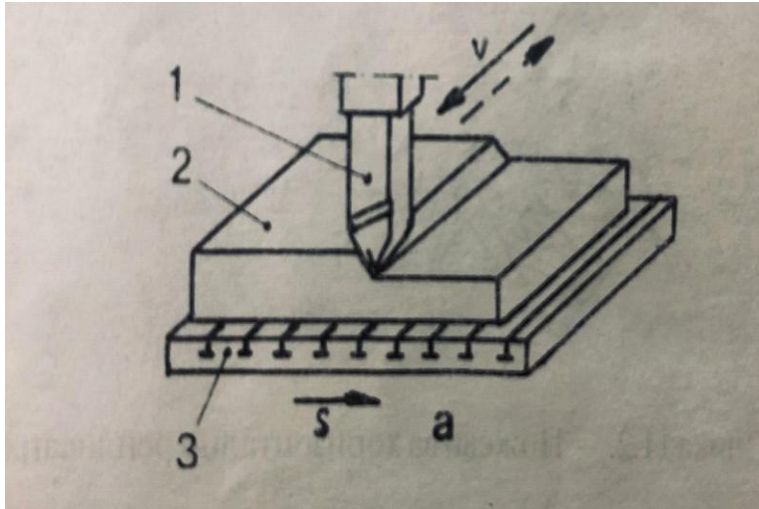
Ево нас после мале паузе поново у школи али на другачији начин, нећемо о даншњим проблемима сматрам да сте довољно зрели да поступате исправно. Настављамо гдје смо стали, данас је по нашем програму лекција: „Рендисање“.

Прво као и увијек да направимо неки увод у лекцију...

Већ смо говорили о обради материјала па смо научили да се обрада материјала може подијелити без скидања струготине и са скидањем струготине. Обрада рендисањем представља поступак обраде скидањем струготине од којих је главно кретање праволинијско. Код рендисања главно кретање може изводити алат или обрадак што зависи о којој се рендисаљки ради. Код краткоходне рендисаљке главно кретање изводи алат а код дугоходне рендисаљке главно кретање изводи обрадак, при чему је то кретање периодично са промјенама брзине у току радног и повратног хода.

Рендисање

Рендисање је поступак обраде којима се добијају равне површине. Обрада рендисањем се изводи на машинама код којих је главно кретање праволинијско. Код рендисаљки главно кретање је периодично – са промјенама брзине у току радног и повратног хода. Зависно од тога да ли алата или обрадак изводи главно кретање постоје два начина обраде рендисањем.



При обради на краткоходној рендисаљци на цртежу под А) нож(1) изводи главно праволинијско кретање, а обрадак(2) заједно са радним столом(3) на коме је причвршћен обрадак изводи периодично помоћно кретање и то у тренутку после обављеног повратног хода а пре почетка наредног радног хода ножа.

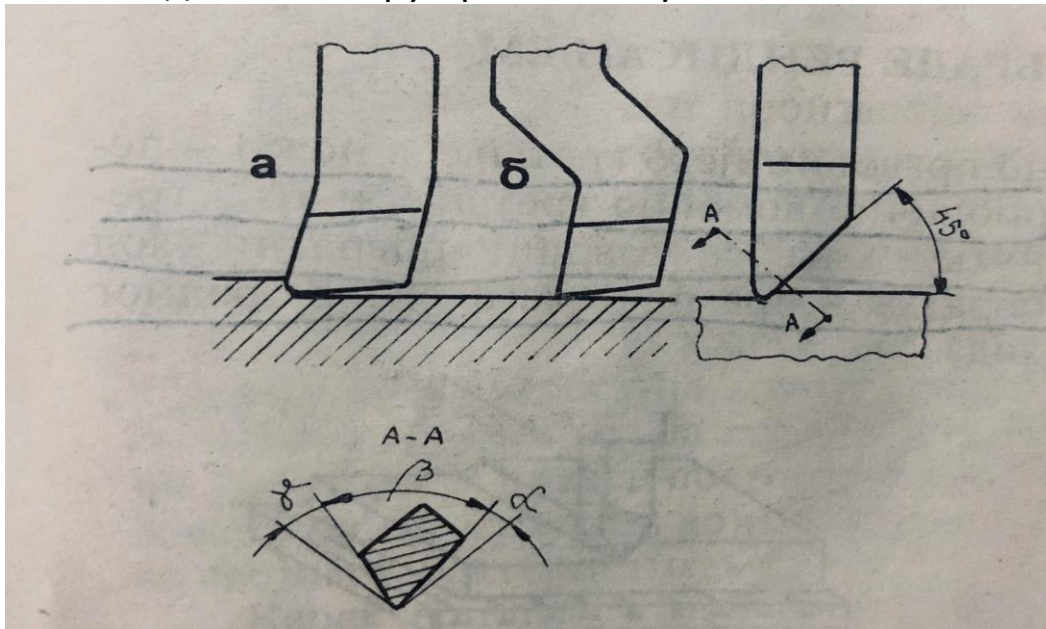
При обради на дугоходној рендисаљци на цртежу под Б) обрадак(2) изводи главно праволинијско кретање, а нож(1) периодично помоћно кретање и то у тренутку када се заврши повратни ход обрадка а пре почетка следећег радног захвата.

Радни ход алата или обрадка представља релативно кретање алата у односу на обрадак и оно омогућава процес резања (обrade). Повратни ход служи да се алат, односно обрадак доведе у положај који омогућава изводђење радног хода.

Основне операције и алати 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.).

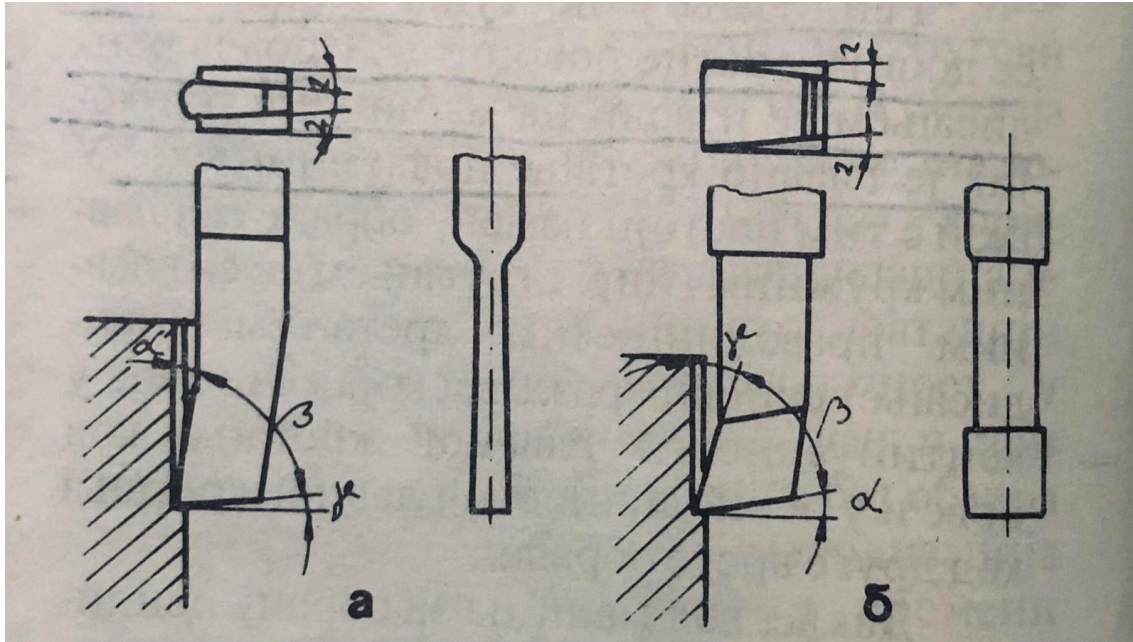
Дубљење је операција вертикалног рендисања, која се најчешће употребљава при изради краћих жљебова, нпр. жљебови за клин на главчинама зубчаника и ременица у појединачној или малосеријској производњи. Одвално дубљење је посебна операција која се користи при изради озубљења. Машина за дубљење назива се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



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.

За домаћу задаћу у свеске нацртајте све наведене цртеже и знање допунуните из књиге Технологија Обраде за 2. разред машинске школе, знајте да као што су пронашли начин за предавање пронаће се и за оцјењивање.

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.

