

Предмет: Технологија занимања
Професор: Миливоје Јелачић
Наставна јединица:
Избор пресе и постављање алата на пресу
Консултације: milijelacic@gmail.com

Добар дан III₉

Настављамо гдје смо стали, данас је по нашем програму лекција:
„Избор пресе и постављање алата на пресу“.

Избор пресе и постављање алата на пресу

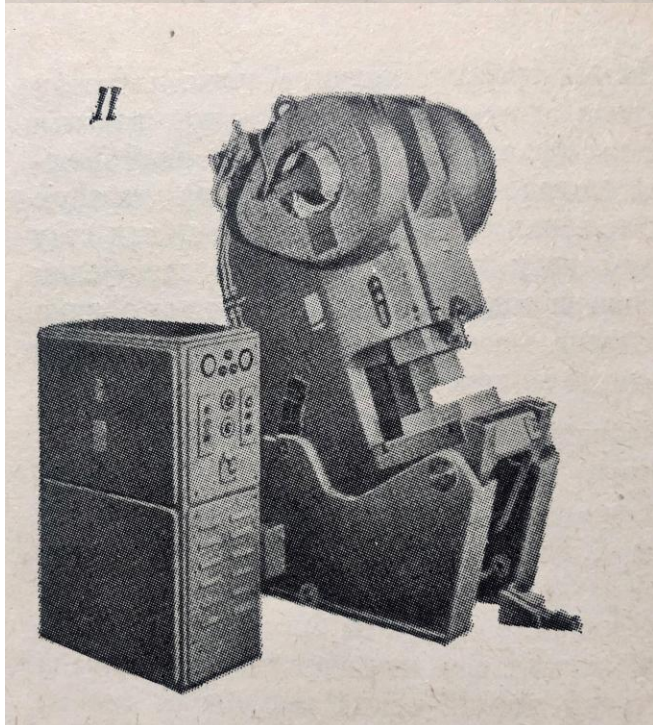
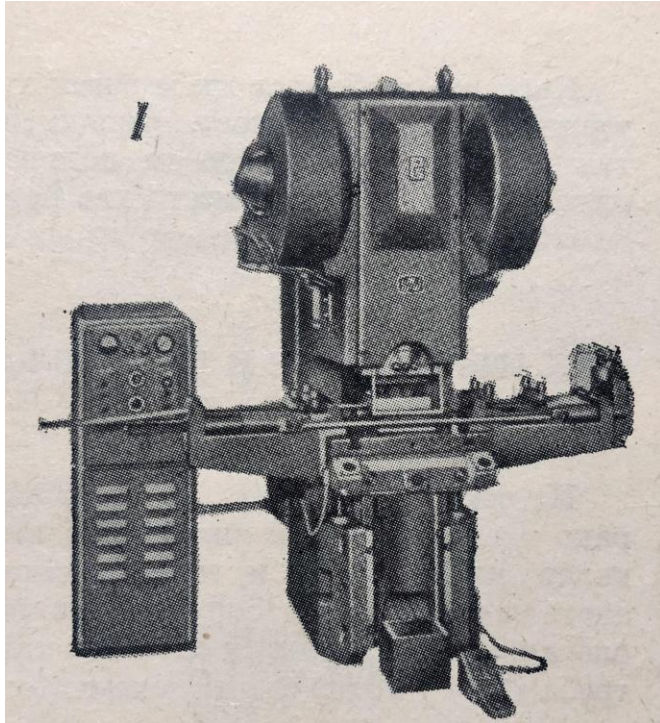
На вијек трајања алата, осим солидне израде и одржавања, велики утицај има правила избор пресе и начин постављања алата на пресу. При избору пресе за одређену операцију обраде лима и одређени тип алата треба узети у обзир следеће елементе:

- **да тип пресе и величина хода притискивања одговарају технолошкој операцији;**
- **да је сила пресе већа од силе потребне за дату операцију;**
- **да димензије радног стола и притискивача пресе обезбеђују правилно постављање и везивање алата за пресу;**
- **да отвор у радном столу омогоћи несметано пропадање готових комада и отпадака које избацује алат;**
- **да број ходова пресе обезбеди високу продуктивност рада и**
- **да сигурност опслужења пресе одговара ХТЗ прописима.**

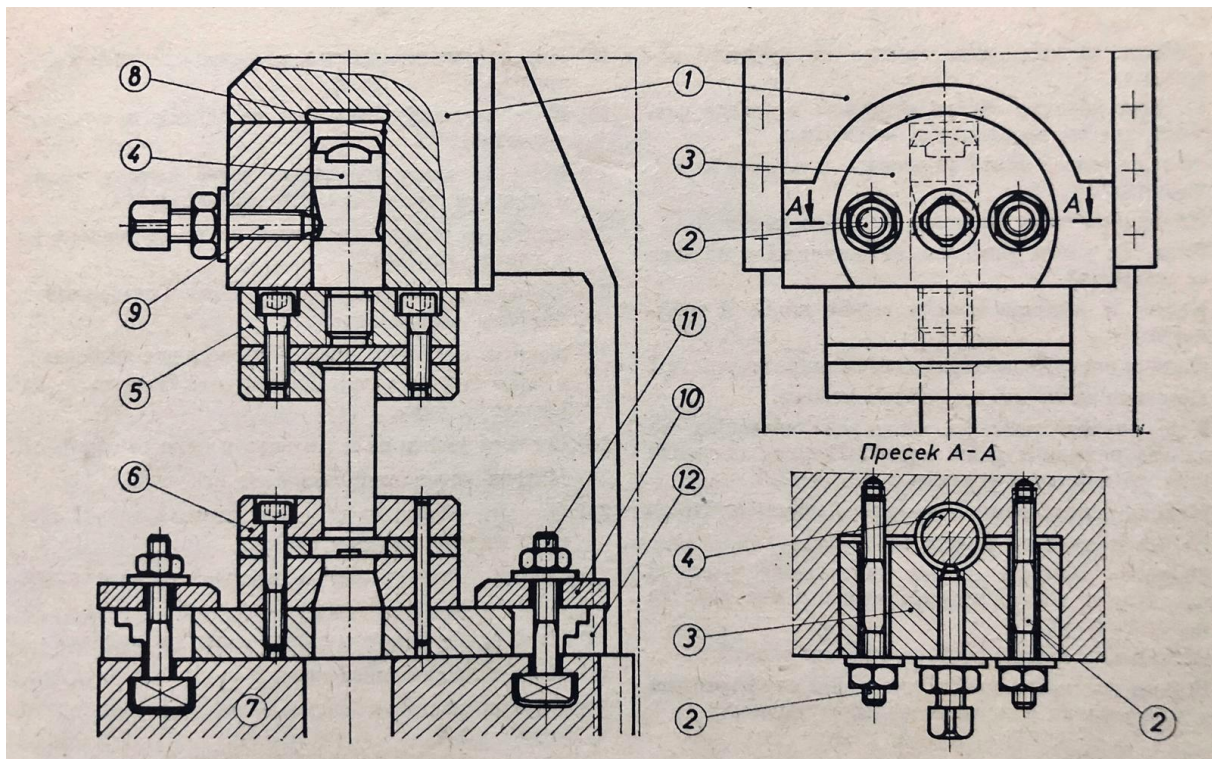
При обради лима најчешће се користе екцентарске, коленасте, фриксционе и хидрауличне пресе. Од ових преса, за рад алата за исјецање највећу примјену имају екцентарске пресе које могу бити са равним и нагнути радним столом.

Са нагнути радним столом се углавном користе за рад блок-алата и других алата код којих се радни комад избацује из доњег

или горњег дела алата помоћу избацивача, тако да може сам слободно да падне са алата и радног стола на предвиђено место.



На цртежу I налази се ексцентарска преса са равним столом, а на цртжеу II ексцентарска преса са нагнутиим радним столом.



После избора пресе приступа се постављању алата на пресу. Ово је један од врло важних послова коме се мора поклонити пуна пажња. Пре него што се приступи постављању алата на преси се заузме потребна величина хода, подеси приближан положај кретања притискивача (1) и одврну навртке (2) да ни се могао скинути држач (3), чела (4). Затим се чеп стави у горњу плочу и горњи дио алата (5) постави у доњи (6) тако да ножеви уђу у водећу плочу толико да се алат може поставити између радног стола (7) и притискивача (1). При томе чеп (4) треба да се ослони на површину (8) отвора у притискивачу. Затим се притискивач пресе ручним путем спусти наниже да потпуно прилегне уз горњу плочу алата. У том положају притискивач враћа се на своје мјесто држач (3) који се добро притеже навртком (2) да би чеп (4) се не би извукао из притискивача при његовом кретању навише и свлачењу траке са ножева, он се осигурава вијком (9) који својим челом улази у канал на чепу. На овај начин је горњи дио алата причвршћен за притискивач пресе. После тога се продужава спуштањем притискивача да би се видјело колико ножеви улазе у

резну плочу када притискивач дође у доњу мртву тачку. У овом положају изврши се стезање доњег дела алата за рдани сто пресе помоћу шапа (10) и вијка са Т-главом 11. Шапе се ослањају на степенасте подлоге(12) код којих се вишина степенице узима према дебљини основне плоче. Уколико ножеви не улазе у резну плочу или улазе превише тада се врши спуштање ножева продуживањем а подизањем скраћивањем полуге коа везује ексцентарску главу са притискивачем. Ово подешавање може се извршити дизањем или спуштањем радног стола, уколико је сто покретан. Ножеви треба да улазе у резну плочу толико да изврше потпуно одвајање делова од траке у моменту када се налазе у доњој мртвој тачки и да не изађу из вођице када притискивач дође у горњу мртву тачку.

Доњи дио алата се поствља или директно на сто пресе или на стезну плочу која је вијцима везана за сто пресе. У столу пресе и стезној плочи израђени су Т-жљебови у дијагоналном, паралелном, или комбинованом распореду за притезање алата са две шапе код мањих и четири код већих алата, који се морају симетрично распредити и равномјерно притезати. Ако алат треба подићи од стола пресе, тада се испод основне плоче алата постављају два брушена призматична подметача исте висине, чија је дужина равна или већа од дужине алата на месту ослањања. Подметачи се морају поставити што ближе отворима за пропадање пробијених просечних дијелова како би се смањило оптерећење на савијање доњег дела алата.

После притезања доњег дела алата и подешавања равног хода притискивача, алат се подмаже сипањем уља на водећу плочу око ножа и ако је први пут постављен на пресу, уклучи се да ради 5-10 минута на празно да би се ножеви уходали у вођици и добро подмазали. Затим се помоћу крућег папира провери да ли ножеви довољно „газе“ у резану плочу, после чега се увлачи трака лима и врши пробање алата или његова експлоатација.

За домаћу задаћу одговорити на следећа питања:

- Наведи врсте операција сјечења и њихове карактеристике!
- Објасни фазе сјечења маказама и наведи врсте маказа!
- Каква је разлика између маказа са правим паралелним и правим нагнутим ножевима? Од чега зависи сила сјечења на овим маказама?
- Објасни принцип рада маказа са кружним ножевима!
- Објасни принцип обраде исјецањем и наведи разлику између пробијања и просјецања!

и наравно научити ову лекцију пошто 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 ипоштујте правила понашања Министарства здравља.

Поздрав професор Јелачић.