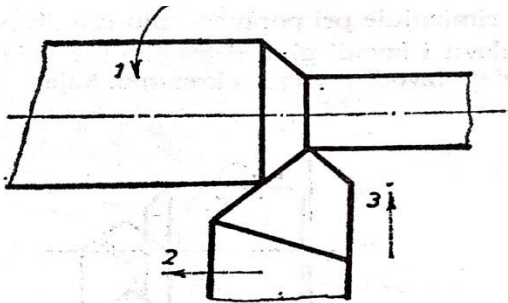


Технологија обраде II

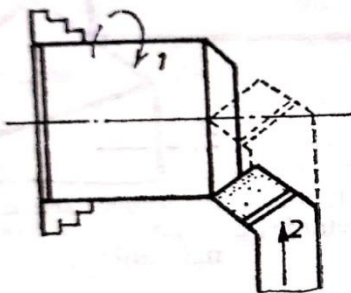
Обрада на стругу

Стругање је најстарија и најраспрострањенија врста обраде, која се примјењује приликом израде предмета ротационог облика. Стругањем се могу обрађивати спољашње и унутрашње површине, а према квалитету обраде може бити грубо и фино. Да би се обрадио неки предмет на стругу, потребно је обезбиједити одређена кретања предмета и алата. Шема уздужног стругања дата је на слици 4.1.

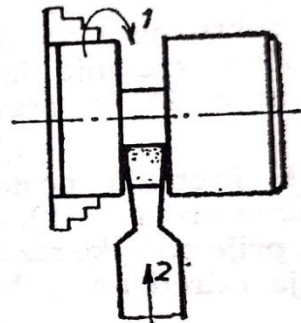


Sl. 4.1. Shema uzdužnog struganja: 1 — glavno kretanje; 2 — pomoćno kretanje; 3 — uzimanje dubine

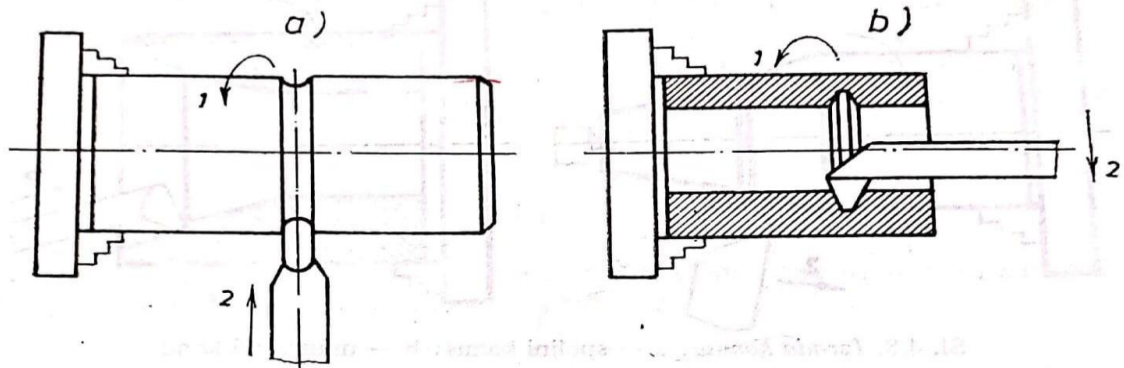
На стругу се могу изводити различите операције чије су шеме приказане на сљедећим сликама. При обради на стругу главно кретање је кружно и изводи га обрадак (означено је са 1), а помоћно кретање је праволинијско и изводи га алат (означено је са 2).



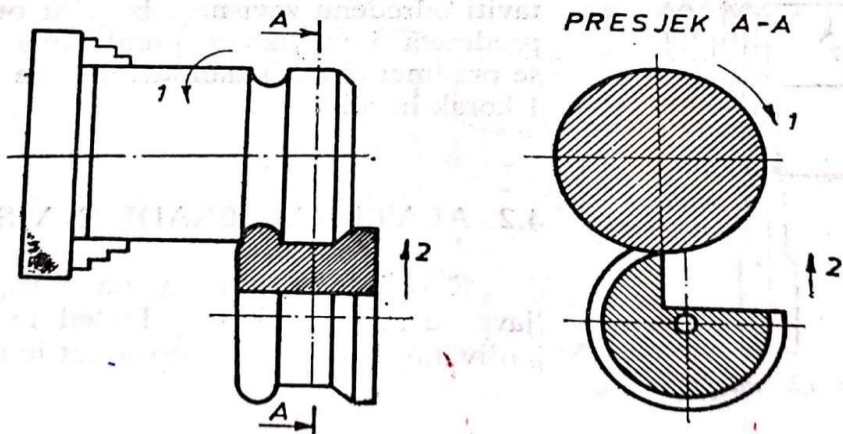
Sl. 4.3. Čeono struganje



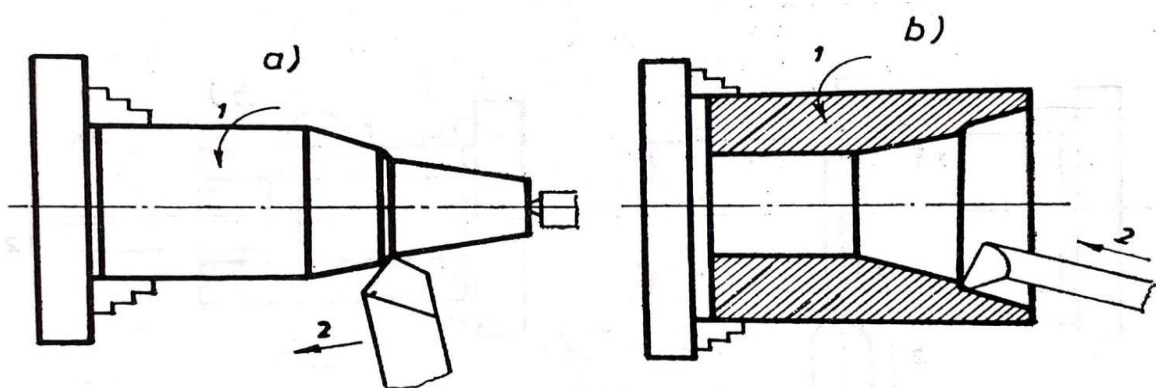
Sl. 4.4. Odsijecanje



Sl. 4.5. Izrada žlebova: 1 — spoljna izrada; b — unutrašnja izrada



Sl. 4.6. Profilno struganje



Sl. 4.8. Izrada konusa: a — spoljni konus; b — unutrašnji konus

Подјела стругова

Конструкција и карактеристике стругова су врло разноврсни па се зато могу подијелити на више начина. Најважнија подјела је према типу производње. Према овој подјели разликују се:

- стругови за појединачну (малосеријску) производњу
- стругови за серијску производњу и
- стругови за масовну (великосеријску) производњу.

Главне карактеристике сваког струга су: размак између шиљака, L -mm и висина шиљака, h -mm.

Размак између шиљака L је највеће растојање између шиљака радног вретена и шиљака коњића, када се шиљак коњића налази у крајњем десном положају. Овај размак показује максималну дужину предмета који се може обрадити на стругу.

Висина шиљака h је најкраће растојање од осе шиљака до горње површине постоља. Ово растојање нам одређује максимални пречник предмета који се може обрадити на стругу.

Стругови за појединачну производњу се брзо и лако могу прилагодити за обраду различитих израдака. Ту спадају: продукциони (струг са вучним вретеном), универзални и чеони струг.

Стругови за серијску производњу се употребљавају за обраду већег броја предмета истог облика и димензија. Ту спадају: вертикални, револвер, копирни и вишесјечни струг.

Стругови за масовну производњу примјењују се за израду великог броја предмета мањих димензија. Ту спадају једновретени и вишевретени аутоматски стругови.