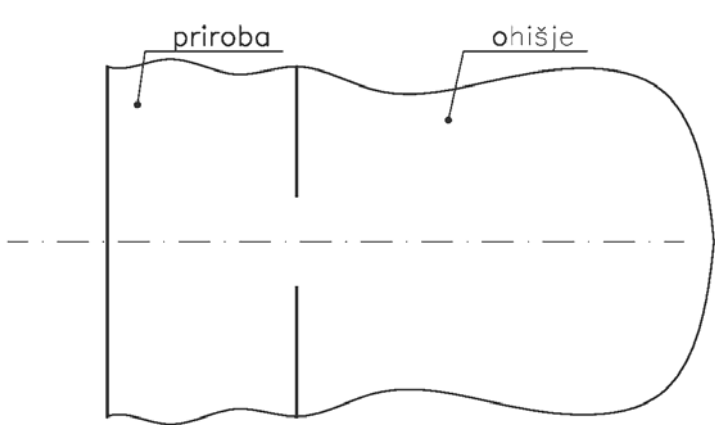
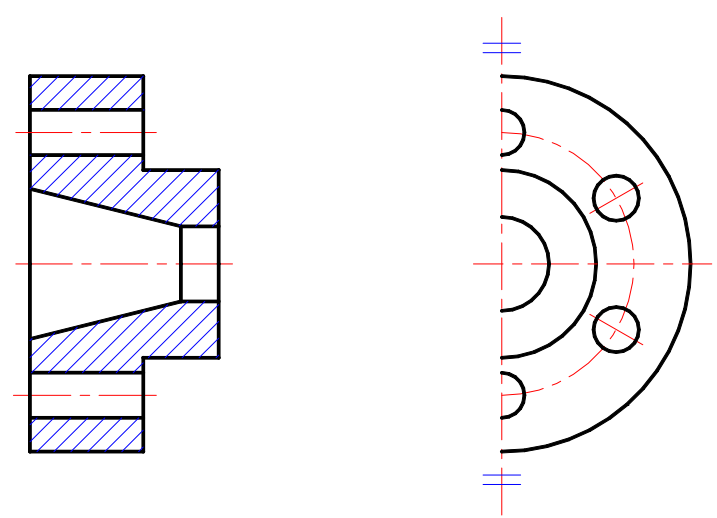


<p>1.</p>	<p>Narišite sestav vijaka z valjasto glavo in šeststrobo vgreznino po ISO 4762 (DIN 912) - M12, dolžine 40 mm z dolžino navoja 36 mm, ki je privit v slepo navojno izvrtino izdelano v ohišju (desno)! Debelina prirobe, ki jo vijak veže ob ohišje, je 25 mm! Glava vijaka je popolnoma vgreznjena v prirobo!</p> <p>Vijak naj bo proti odvitju varovan z vzmetno podložko po DIN 7980.</p>		<p>15 t</p>											
<p>2.</p>	<p>Tabelirajte neprednostni ISO ujem med pušo in gredjo premera $\phi 80$ mm v sistemu enotne izvrtine H7/p8, tabelirajte odstopke mer in določite ustrezajoči parameter hrapavosti Ra (srednja zahtevnost funkcije površin).</p> <p>Izračune prikažite oziroma navedite vir podatkov (vir, tabela, stran).</p> <p>Zapišite kakšen ujem nastopi!</p>	<table border="1" data-bbox="678 750 1244 840"> <tr> <td>Ujem</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="678 862 1444 952"> <tr> <td>Luknja</td> <td></td> <td></td> <td>Ra</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="678 974 1444 1064"> <tr> <td>Čep</td> <td></td> <td></td> <td>Ra</td> </tr> </table>	Ujem			Luknja			Ra	Čep			Ra	<p>15 t</p>
Ujem														
Luknja			Ra											
Čep			Ra											
<p>3</p>	<p>Spodaj prikazani predmet (merilo 1:1) kotirajte, tako da bi ga bilo možno izdelati. Notranji konus vrši funkcijo in mora biti natančno oblikovan, zato ga kotirajte v skladu z pravili kotiranja konusov po ISO standardih. Risbo dopolnite tudi s sledečimi zahtevami geometrijskega dimenzioniranja in toleriranja.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Zunanja valjasta površina manjšega premera ($\phi 25$ - na desni) sme od idealne oblike valja odstopati največ 0.05mm. ➤ Lega šestih izvrtin premera 6 mm (s toleranco +0,1; -0) sme od teoretične lege na delilnem krogu odstopati le toliko, da osi v celoti ležijo znotraj valjaste tolerančne cone s premerom 0,3 mm. Lego preverjamo glede na os zunanjega valja manjšega premera (na desni) in skrajno desno čelno površino. 		<p>30 t</p>											

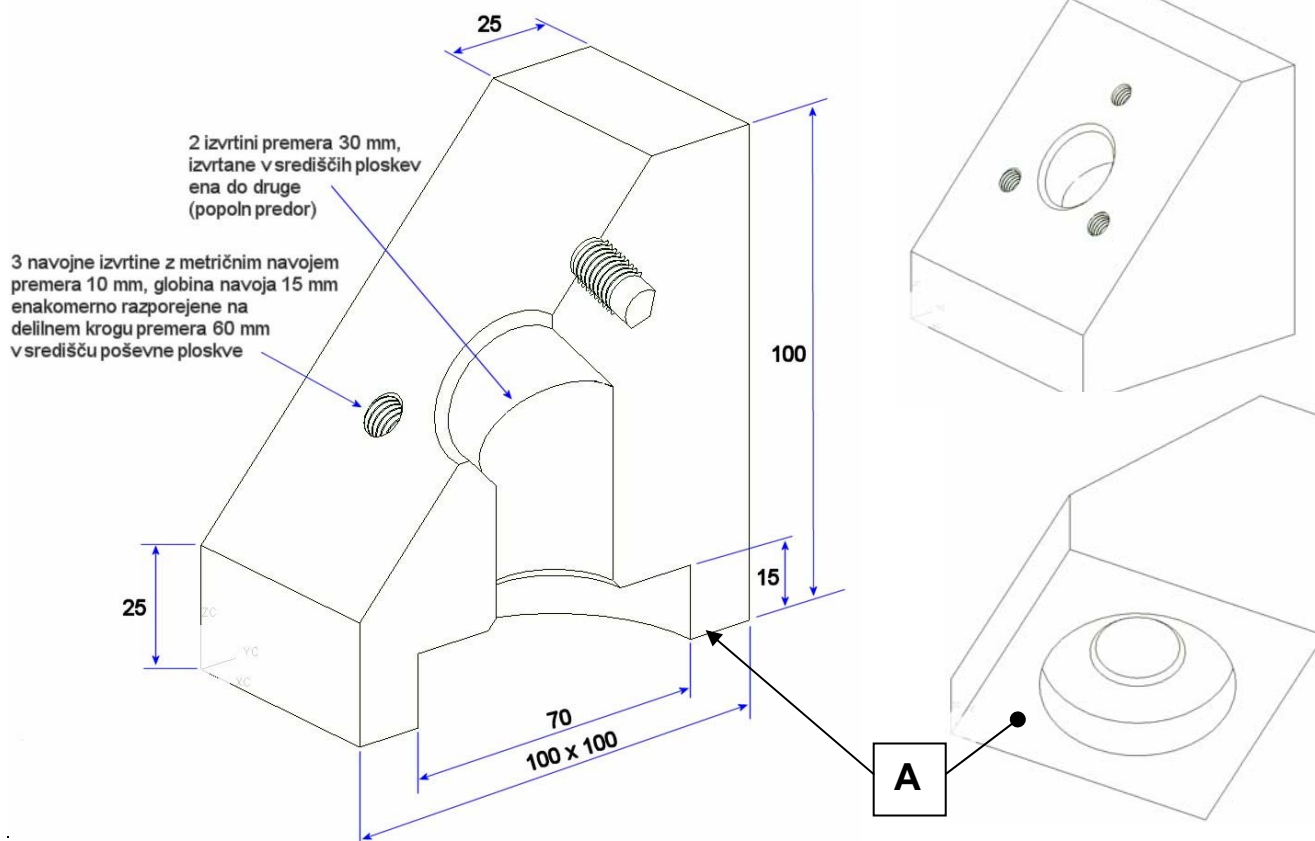
4. Na standardni format z okvirjem in glavo narišite pravilno in popolno delavniško risbo predmeta, ki je spodaj prikazan v aksonometrični projekciji (prerezan)!

Predmet je v osnovi kocka s stranico 100 mm, ki je na eni strani na višini 25 mm poševno prirezana pod kotom 45° . Od spodnje ploskve označene z A ima v osi do globine ~ 56 mm izvrtano luknjo premera $\phi 30$ mm, ki je spodaj razširjena (pogrezena) na premer $\phi 70$! Na sredini poševne ploskve (na višini 62,5 mm od ploskve A) je izvrtana luknja $\phi 30$ tako da je ta povezana z vertikalno izvrtino $\phi 30$. Okrog te izvrtine je na poševni ploskvi na delilnem krogu $\phi 60$ enakomerno razporejen vzorec treh izvrtin z normalnim metričnim navojem premera 10 mm. Orientacija vzorca mora biti takšna, kot je prikazana na spodnji sliki. Uporabna globina navoja mora biti 15 mm, slepa luknja pa ustrezno globlja!

Nasvet: Za prikaz uporabite poseben pogled. **V merilu in z orodjem narišite obliko izdelka (prikaz), ostale informacije (kote, šrafure, simbole, itd.) narišite in vpišite prostoročno (skiciranje)!**

Izpolnite spodnje zahteve!

- Pravilno prikažite predmet z vsemi podrobnostmi in kotirajte vse potrebne mere!
- Toleranca premera spodnje vgreznine mora biti takšna, da s čepom $\phi 70$ tvori ohlapen ujem v ISO sistemu enotnega čepa za pomične dele, ki dovoljujejo premik brez opaznega ohlapa. Globina vgreznine mora biti najmanj 15 mm in največ 15,5 mm!
- Spodnja in poševna ploskev morata biti obdelani tako, da parameter hrapavosti Ra ni večji od $1,6 \mu\text{m}$. Obdelava valjaste površine vgreznine $\phi 70$ mora biti usklajena z ISO toleranco. Ostale površine so grobo frezane, vendar parameter Rz ne sme biti večji od $40 \mu\text{m}$!
- Robovi obeh izvrtin $\phi 30$ naj bodo posneti pod kotom 45° za 1,5 mm. Ostali robovi naj bodo v končnem stanju razigli (posneti ali zaokroženi) vendar ne več kakor 0,5 mm!
- Izpolnite glavo risbe in vse potrebne tabele ter vpišite potrebne zbirne informacije in opombe. Material je ogljikovo jeklo za poboljšanje. Proste mere lahko odstopajo po srednji stopnji točnosti glede na ustrezen SIST-ISO!



Na vsak list papirja (priloga) napišite ime in priimek in vpisno številko!
Obrni list!