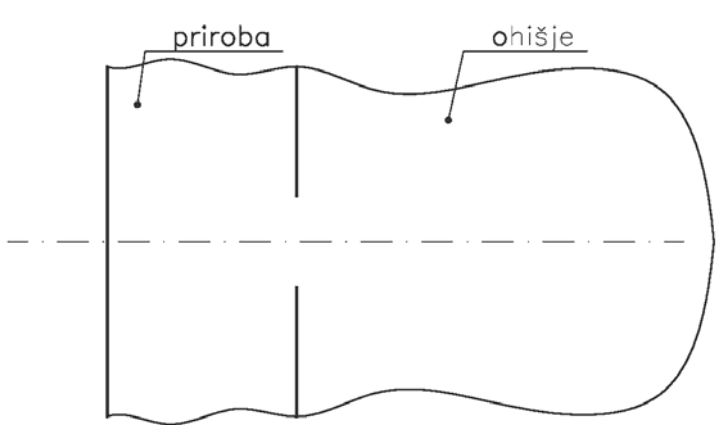
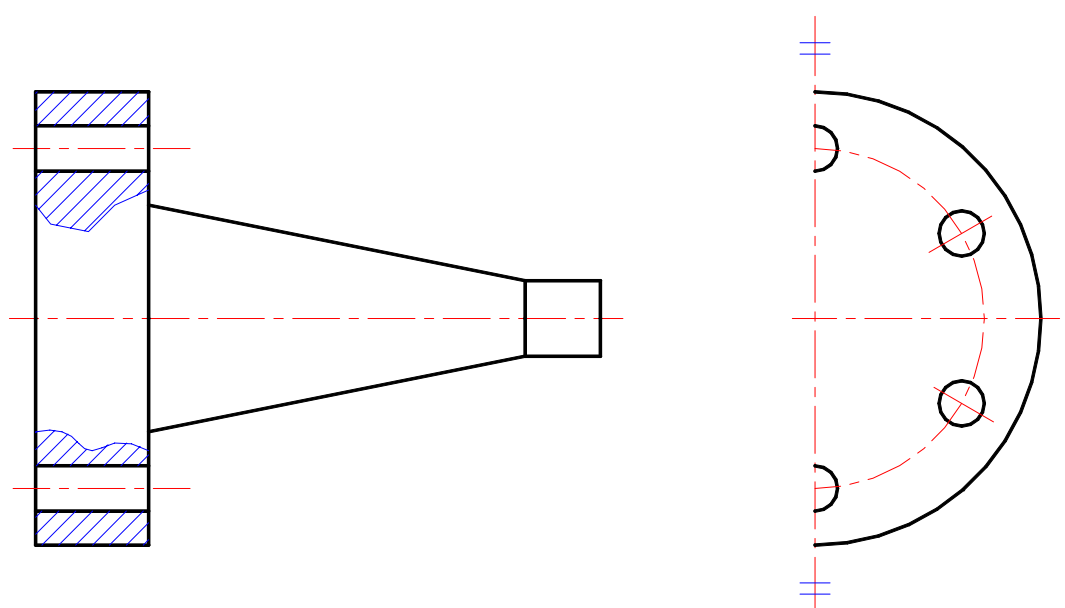


<p>1. Narišite sestav vijaka s šeststrobo glavo glavo ISO 4014 (DIN 933) - M12, dolžine 55 mm z dolžino navoja 36 mm, ki je privit v slepo navojno izvrtino izdelano v ohišju (desno)! Debelina prirobe, ki jo vijak veže ob ohišje, je 25 mm! Glava vijaka ni vgreznjena v prirobo! Vijak naj bo proti odvitju varovan z vzmetno podložko.</p>		<p>15 t</p>												
<p>2. Tabelirajte neprednostni ISO ujem med pušo in gredjo premera $\phi 80$ mm v sistemu enotnega čepa h6/R8, tabelirajte odstopke mer in določite ustrezajoči parameter hrapavosti Ra (srednja zahtevnost funkcije površin). Izračune prikažite oziroma navedite vir podatkov (vir, tabela, stran). Zapišite kakšen ujem nastopi!</p>	<table border="1" data-bbox="662 739 1428 1019"> <tr> <td>Ujem</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Luknja</td> <td></td> <td></td> <td>Ra</td> </tr> <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. Spodaj prikazani predmet kotirajte, tako da bi ga bilo možno izdelati. Zunanji 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 (na desni) sme od idealne oblike valja odstopati 0,03mm. ➤ Lega šestih izvrtin premera 6 mm (s toleranco +0,2; -0) sme od svoje 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 levo 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 in v prerezu!

Predmet je kvadratna prizma s stranicami 150 mm in višino 100 mm. Skozi glavno os je izvrtana luknja premera 60 mm, ki ima tudi vzdolžni utor za standardni moznik v legi, kot je prikazana na sliki. En stranski rob prizme je posnet pod kotom 45° natančno do polovice stranskih ploskev. Na sredini tega posnetja je pravokotno izvrtana luknja premera 40 mm (A), okrog nje pa je na delilni krožnici premera 60 mm razporejen vzorec 4 slepih izvrtin z navojem M10! 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 tudi spodnje zahteve:

- Pravilno prikažite predmet z vsemi podrobnostmi in kotirajte vse potrebne mere!
- Toleranca premera skozi luknje $\phi 60$ mora biti takšna, da s čepom $\phi 60$ tvori ohlapen ujem v ISO sistemu enotne luknje, ki dovoljuje premik brez opaznega ohlapa in z uporabo minimalne sile.
- Utor za moznik mora imeti toleranco širine, ki omogoča aksialno premikanje pesta z uporabo minimalne sile in je primeren za drsne moznike. Moznik ima toleranco h9!
- Poševna ploskev (B) mora biti obdelana tako, da parameter hrapavosti Ra ni večji od $1,6 \mu\text{m}$. Obdelava valjaste površine luknje $\phi 60$ mora biti usklajena z ISO toleranco. Ostale površine so grobo frezane, vendar parameter Rz ne sme biti večji od $40 \mu\text{m}$!
- Rob izvrtine $\phi 40$ naj bo posnet pod kotom 45° za 1,5 mm. Ostali robovi naj bodo v končnem stanju razigleni (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!

