

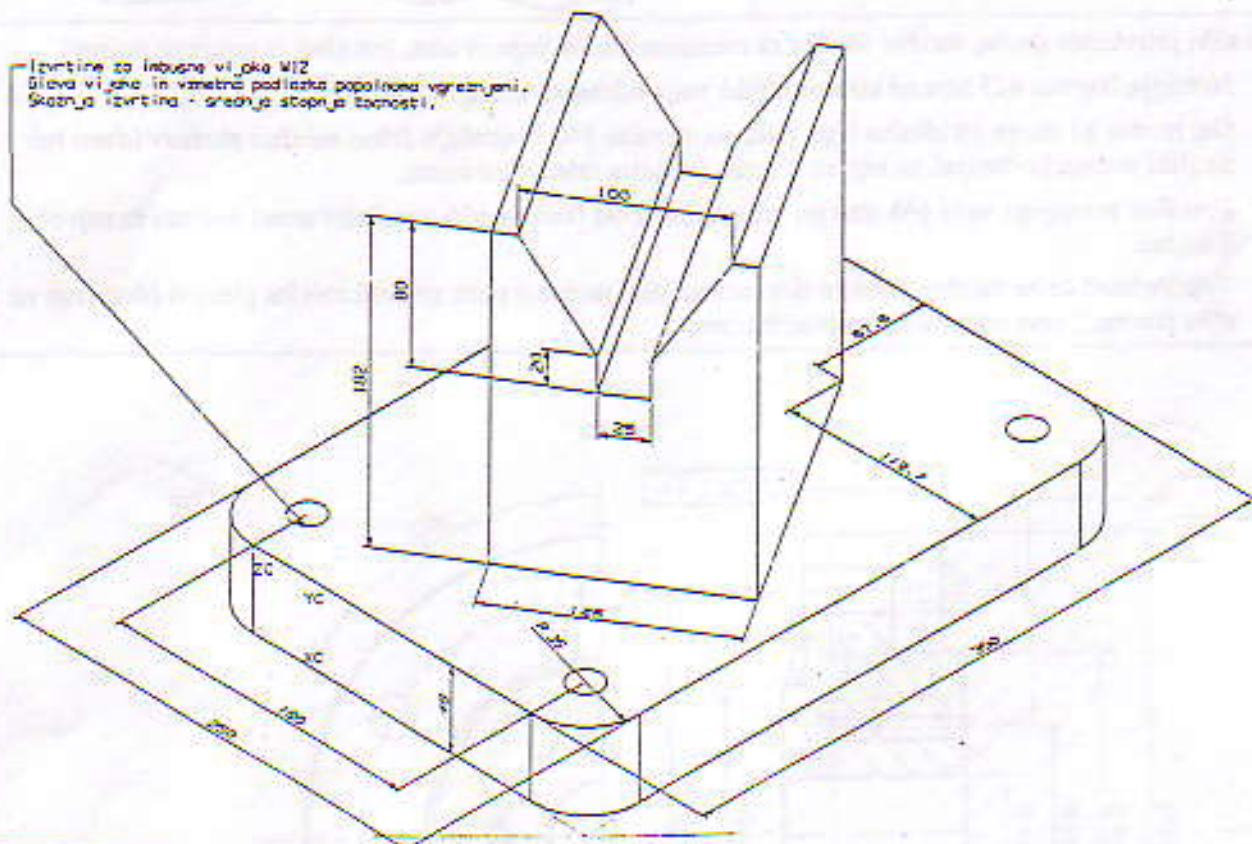
KOLOKVIJ iz TEHNIČNEGA RISANJA

skupina A25

1. Na standardni format z okvirjem in glavo narišite popolno delavniško risbo predmeta, ki je spodaj prikazan v aksonometrični projekciji! Mere ki niso definirane na sliki spodaj izberite sami!

NAPOTEK: Predmet pravilno prikažite z vsemi podrobnostmi in kotirajte vse potrebne mere.

1. Pravilno prikažite predmet z vsemi podrobnostmi in kotirajte vse potrebne mere!
2. Utor v zgornjem delu naj ima širino (mera 25) izdelano s toleranco, da bo z drsnikom tvoril ohlapni ujem po sistemu enotnega čepa primeren za ročno premikanje dobro mazanih drsečih delov.
3. V osnovni prirobnici (spodaj 250x350) so izdelane štiri izvrtine za pritrditev z imbusnimi vijaki M12. Vijaki bodo proti odvitju varovani z vzmetnimi podložkami. Glave vijakov morajo biti popolnoma vgreznjene.



2. Izberite standardno ISO toleranco čepa tako, da bo z izvrtino $\phi 80H8$ tvoril prehodni ujem. V sestavi sme biti največji možni ohlap manjši od $55\mu m$ in največji možni presežek manjši od $15\mu m$ (ujem ni iz standardiziranih prednostnih vrst)! Prikažite izračun in ujem tabelirajte v tabelah desno.

Ujem	$17H5$	$+0,031$	\times
		$-0,046$	
Luknja	$\phi 80 H8 \checkmark$	$+0,046$	\checkmark
		0	
Čep	$\phi 80 h 9$	0	
		$-0,046$	\checkmark

15t

$H7 \begin{matrix} +0,030 \\ -0,000 \end{matrix}$

$h9 \begin{matrix} +0,055 \mu m \\ -0,015 \mu m \end{matrix}$

$+0,046$
 $-0,046$