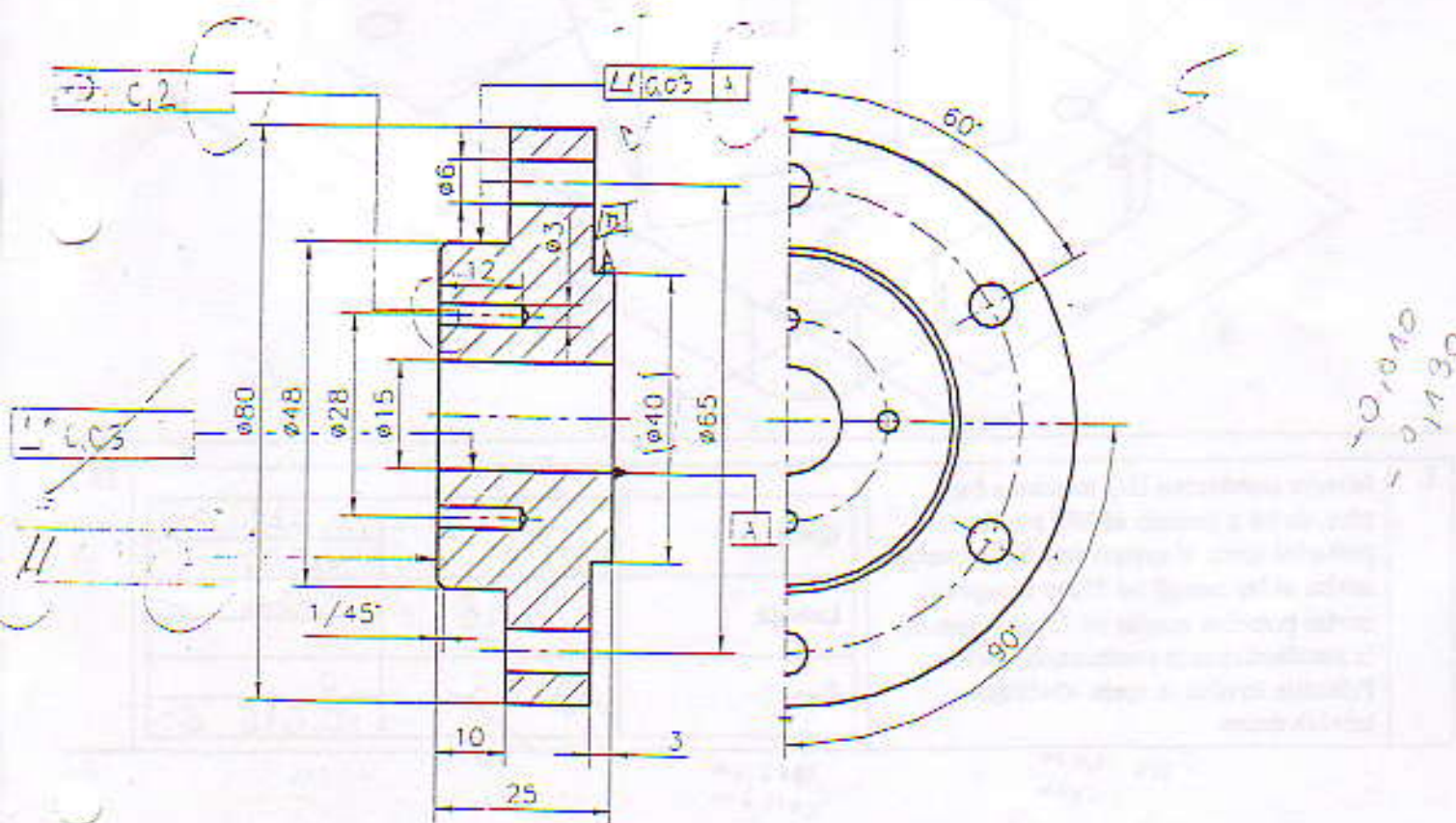


KOLOKVIJ iz TEHNIČNEGA RISANJA

skupina A

| | | | | | | | |
|---|---|----------|--------------------------------|----------|----|---------------------------------------|--|
| <p>3. Za mero čepa premera 65 mm izračunajte odstopke za tolerančno polje $g10$ in za to mero določite ustrezno kvaliteto površine (R_a).</p> | <table border="1"> <tr> <td>Mera</td> <td>$\phi 65_{-0,010}^{+0,020} g6$</td> <td>10 μ</td> </tr> <tr> <td>Ra</td> <td>0,3 μ <small>praznina čep</small></td> <td></td> </tr> </table> | Mera | $\phi 65_{-0,010}^{+0,020} g6$ | 10 μ | Ra | 0,3 μ <small>praznina čep</small> | |
| Mera | $\phi 65_{-0,010}^{+0,020} g6$ | 10 μ | | | | | |
| Ra | 0,3 μ <small>praznina čep</small> | | | | | | |
| <p>4. Narišite sestav vijaka z valjasto glavo in šestrobo vgreznino po ISO 4762 - M12, dolžine 55 mm z dolžino navoja 36 mm, ki je privit v slepo izvrtino (desno)! Debelina prirobe, ki jo vijak veže ob ohišje, je 25 mm! Glava vijaka ni vgreznjena v prirobo!</p> <p>Premer glave vijaka je 18 mm, višina pa 12 mm!</p> | | | | | | | |
| <p>Na sliki prirobnice spodaj dorišite oznake za tolerance oblike, lege in teka, kot sledi iz spodnjih opisov!</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Notranja izvrtina $\phi 15$ sme od idealne oblike valja odstopati za največ 0.05mm. ➤ Osi izvrtin $\phi 3$ smejo od idealne lege glede na os valja $\phi 40$ in spodnjo čelno naležno ploskev (desni rob na sliki prereza) odstopati za največ 0.2 mm (valjasta tolerančna cona). ➤ Površina zunanjega valja $\phi 48$ sme pri vrtanju okoli osi izvrtine $\phi 15$ v radialni smeri opletati za največ 0.03mm. ➤ Vzporednost čelne naležne ploskve (levi rob na sliki prereza) proti spodnji naležni ploskvi (desni rob na sliki prereza), sme odstopati za največ 0.1mm. | <p>20 μ</p> | | | | | | |



Na vsak list papirja (priloga) napišite ime in priimek, vpisno št. in skupino pri vajah!
Obrni list!