

KOLOKVIJ iz TEHNIČNEGA RISANJA

skupina B

1.	<p>Na standardni format z okvirjem in glavo narišite pravilno in popolno delavnško risbo predmeta, ki je spodaj prikazan v aksonometrični projekciji (prerezan)!</p> <p>Predmet je v osnovi kocka s stranicami 100 mm, ki je na eni strani na višini 25 mm poševno pripeljana pod kotom 45°. Od spodnje ploskve označene z A ima v osi do globine -56 mm izvrzano 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 izvrzana luknja $\phi 30$ tako da je ta povezana z vertikalno izvrzino $\phi 30$. Okrog te izvrzine je na poševni ploskvi na delilnem krogu $\phi 60$ enakomerno razporejen vzorec treh izvrzin 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 ustrezena globlja!</p> <p>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)!</p>	50 t.
	<p>1. ✓ Pravilno prikažite predmet z vsemi podrobnostmi in kotirajte vse potrebne mere!</p> <p>2. Toleranca premera spodnje vgreznine mora biti takšna, da s čepom $\phi 70$ tvori ohlapen ujem v ISO sistemu enotnega čepa za ozke pomicne dele, ki dovoljujejo premik brez opaznega ohlapa. Globina vgreznine mora biti najmanj 15 mm in največ 15,5 mm!</p> <p>3. Položaj navojnih izvrzin lahko odstopa od njihove idealne lege na poševni ploskvi (C) in glede na os izvrzine $\phi 30$ (B) le toliko, da osi vseh izvrzin ostanejo znotraj tolerančnih valjev premera 0,3 mm!</p> <p>4. Poševna površina mora biti proti spodnji ploskvi (A) nagnjena tako, da vse točke ležijo med dvema idealnima vzorednimi ravnihama razmaka nagnjenima za 0,1 mm in nagnjenima proti spodnji ploskvi (A) za natančno 45°!</p> <p>5. Spodnja in poševna ploskev morata biti obdelani tako, da parameter hrupavosti R_a ni večji od 1,6 μm. Obdelava valjaste površine vgreznine $\phi 70$ mora biti usklajena z ISO toleranco. Ostale površine so grobo frezane, vendar parameter R_z ne sme biti večji od 40 μm!</p> <p>6. Robovi obth izvrzin $\phi 30$ naj bodo posneti pod kotom 45° za 1,5 mm. Ostali robovi naj bodo v končnem stanju razgleni (posneti ali zaokroženi) vendar ne več kakor 0,5 mm!</p> <p>7. 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!</p>	33

