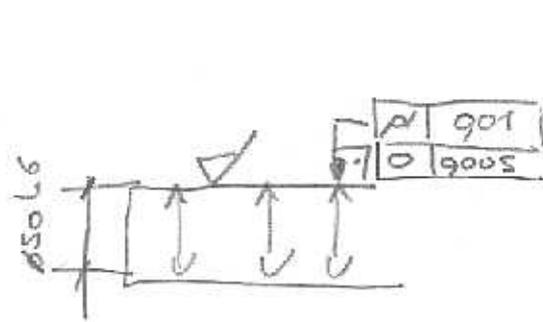
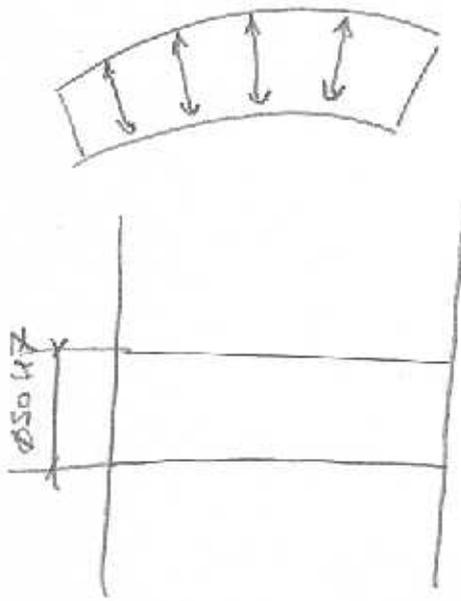


11

Geom etrijske tolerance

ni več idealno obliko



ne pisava baz/referen

krajnost
to TC je postavljeno
medsebojno razmakom
20,005

Tolerančna cona



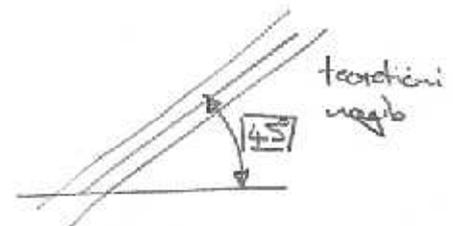
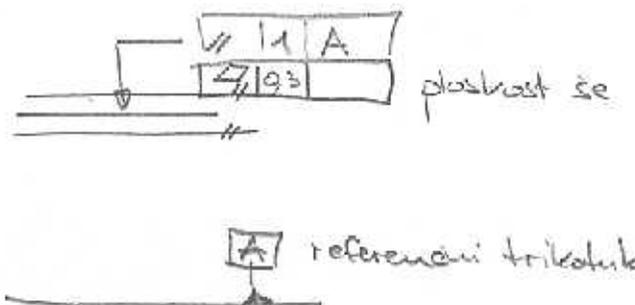
- ves volumen med tema dvema
voljenoma

- ce toleriramo upr \perp se gleda na
Flatness - Plakost

Tolerance profile linije, plakost
oblike, orientacija, lega
- so krive linije in nesestavljene površine

3 T orientacij

+
L
//

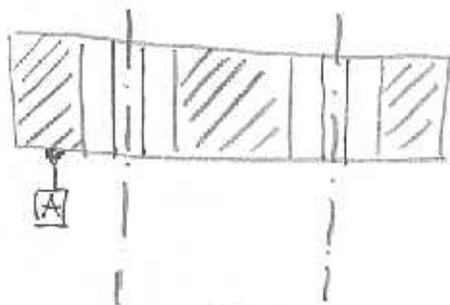


T položaja

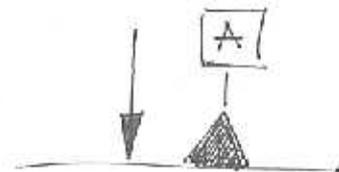
- ⊕ kje se nek el. nahaja glede na nek izhodišče
- ⊙ soosnost - balansiranje bez (za litre rotacije)

≡

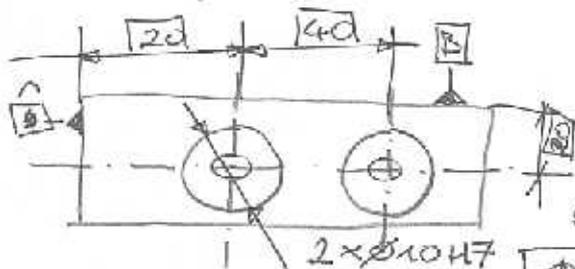
⊕ oblika, orientacija, lega /uporebno se, da se zgotovi možnost montaže



panamba za montažo

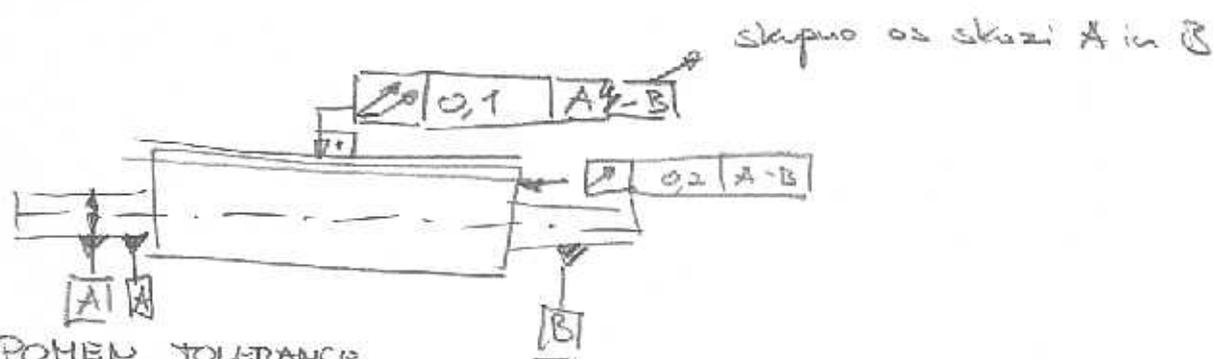


ni njejo dim T - teoretične idealne mere - tega ne s izboljšanjem kontrolirnat



$\phi 0,3 \text{ (H)}_1 - \frac{20}{3}$ koliber pr. sek. tr. bozo (izdelate bo vedu na avto udeh pozicionu)
 to kontrolni okvir s tankimi črtami

TC je po celi dolžini izravnane



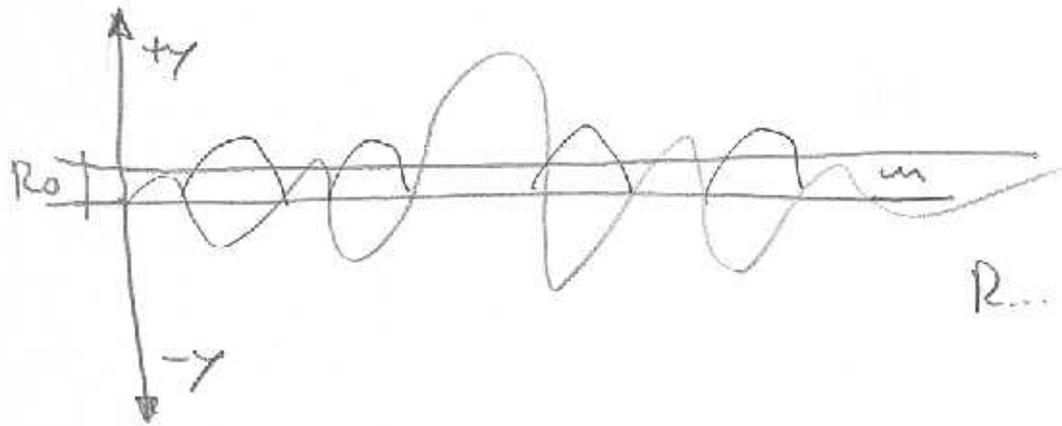
dena bozo je na površini, levo po no asi

ISO 1302 - hrupavost / kako se kvaliteta površine določa
 -1992/2003 - x to piseš u glavo razlo

Ry ujednja višina profila u μm $Ry \approx 1,6 Rz \approx 54 Ro$

Ro srednji aritmetični odstopok profila μm

$$R_o = \frac{1}{l} \int_0^l |y| dx$$

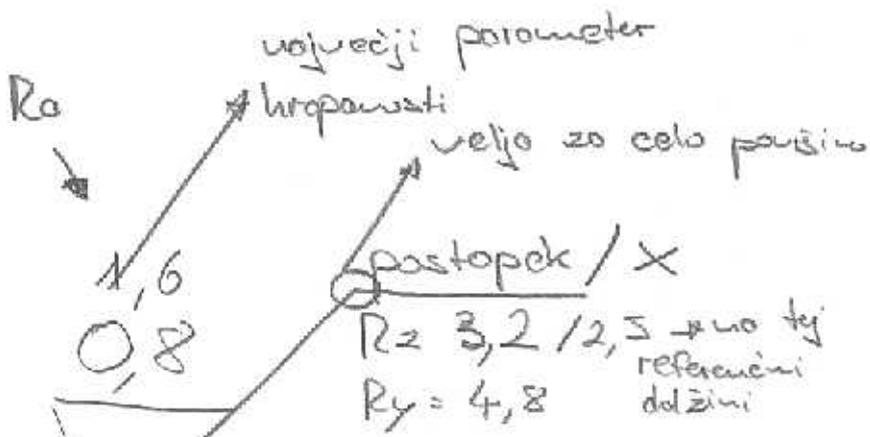
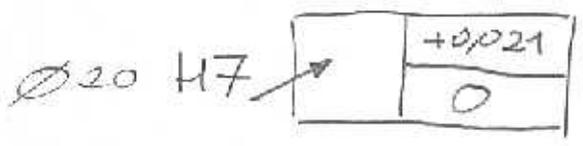


R... refines / hrupavost

Rz višina neravnin profila u μm
 sr. vr. S razdalj valov + dolin

$$R_z = \frac{\sum R_{pi} - \sum R_{mi}}{S} \quad R_z \approx 4 R_o$$

bravirano



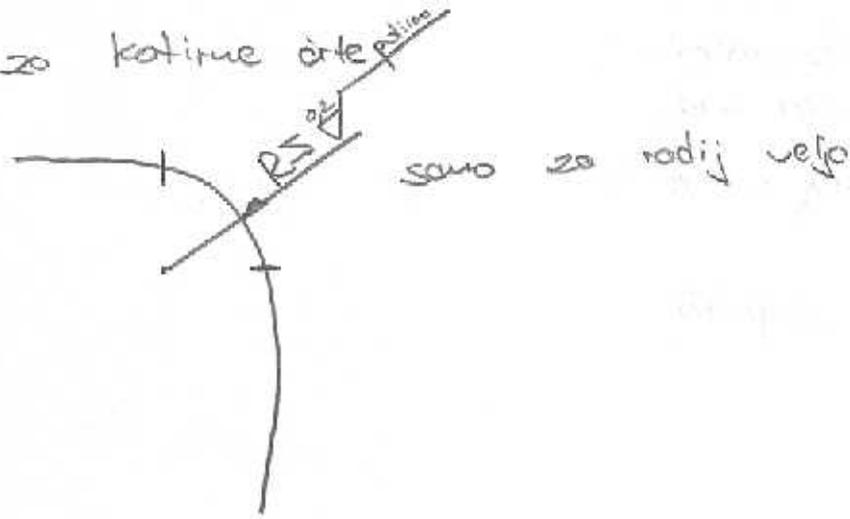
Dodatek za mehansko obdelano na kovanu

0,8 Rz = 2,4 = 90024

Opomba pod glavom:
 X = vrste cilindra
 = kmetno za žično benco + dekorativni bk

usmerjenost raz

20 kotirne ortekpsilina



✓ odrezovanje, odzema je material / zolitevan!

✓ nič ne zolitevan (~~z~~ zolitevan samo parametre krepavosti)

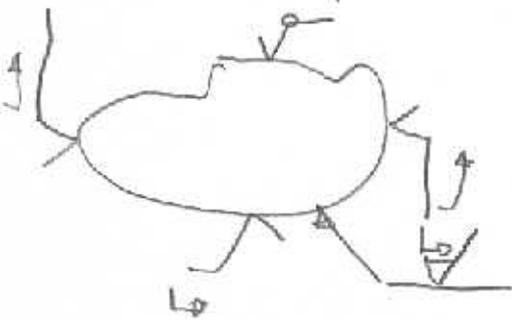
✓

Zbirnik zgornj desni 1 A4 Gornota

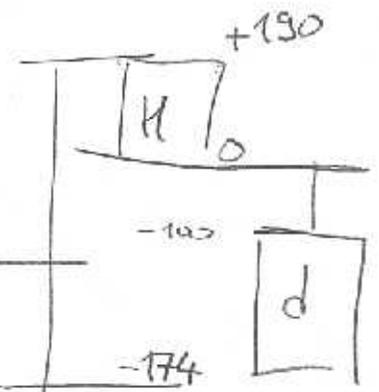
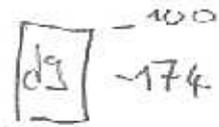
ZBIRNIK KREPAVOSTI

to ✓ (  ) vse površine, ki niso
 to velja za vse ostale površine elastičnosti označene naj bodo
 to površine imajo astoti iste kot so prele iz predhodnega
 12,5 / obdelovalnega postopka take kvalitete

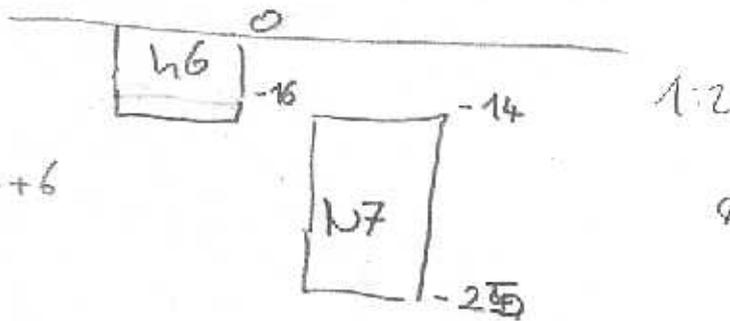
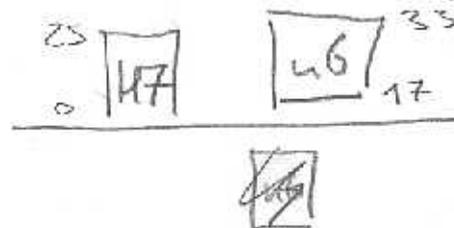
to ko simbol vertikalno vedno psem od leve proti desni



Ujem	∅50 H7/h6	+0,008
		-0,035
Luknje	∅50 H7	+0,025
		0
Čep	∅50 h6	+0,035
		+0,017
Ujem	∅50 N7/h6	-0,025
		+0,002
Lukno	∅50 N7	-0,016
		-0,025
		0
Čep	∅50 h6	-0,016



N7

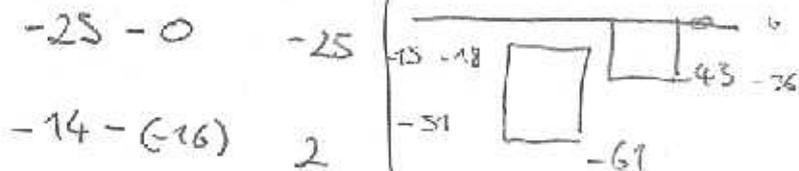


∅100 D10 +260 +120

16P9/h9

P9	h9
-18	0
-61	-43

139,0



$T = 16i$

$$i = 0,45 \sqrt[3]{D} + 0,001D$$

$$D = \sqrt{30 \cdot 50}$$

$T = 16i$

$T = 0,024$

TD-uv P-0,01
0,000 setavnica

50/80 -15.0

KB KS -2 -25
15 2
-2 -30 20 50 80

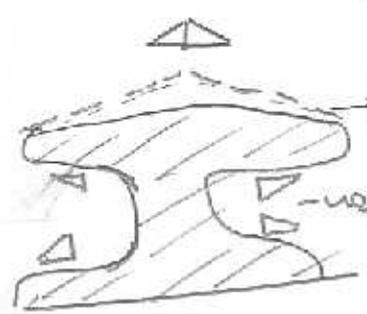
- očitopala
- teoretično mero

2 različni toleranci na isti gredi 2x katirano
Razjema je to polje → je simetrično na ničelnico



A... glede na os

fantastično črta

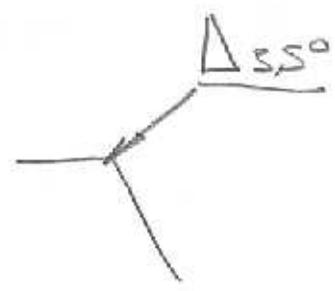
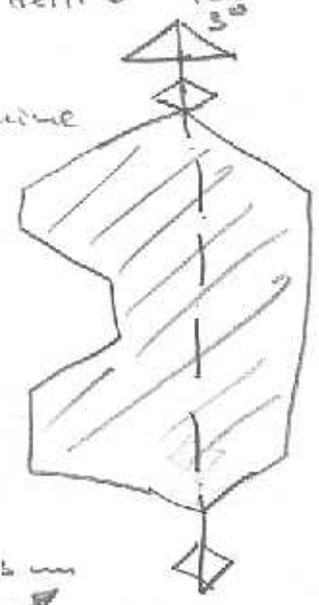


20 formiraje da dobimo izdelek ven

3° (1:15) -- do gre laže ven iz "kobilu"

debelo srednica za delilno ravni na pri litje

- lega delilne ravni



notočnost dimenzij
notočnost oblik
srednja stopnja točnosti

ISO 2768 - mK točnost, 0,1 mm

→ srednja stopnja točnosti

za izdelavo izdelava

veje drugo ± 2,2mm

notočnost za litje
→ 30 evska dimenzija

ISO 2062-CT 10-6

ISO 8062 - CT10 - G

↳ crsting T (ulivanje T) stopnje 10 -
↳ odstoj CT1 - CT15 (15 stopaj)

↳ velikost dodatka za strojno obdelavo

RMA

Prera - reversal machining obravnava

- najmanjši: ustrezni dodatki za meh. obdelavo

↳ stopnje od A do H

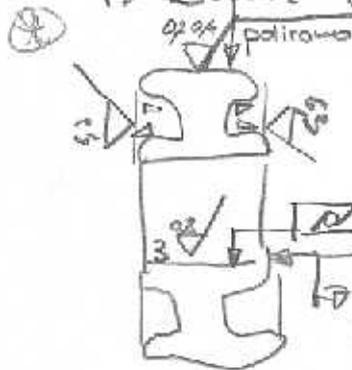
↳ za ulivanje je tvoj G - dodatek za obdelavo vsaj 2,5mm
↳ velik dodatek

↳ uporabiti oba odstoppa



3 ✓ tolerance table
↳ 3um dodatka za meh. obdelavo

↳ 3um dodatka za meh. obdelavo



avtomatsko trnje + adhezivne sile
↳ najhujša obraba jetnega

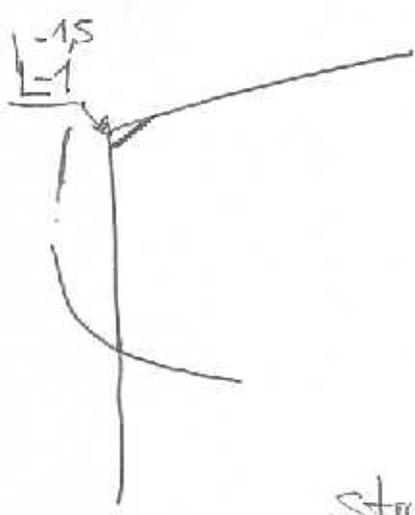
ker se cez čas lahko znastole napetosti
sprostijo in se izdelki deformirajo

~~Rz 160~~

X
Rz 160 (0,2 Pd, 0,2, 0,5)

↳ to je obicajno pri utitkih
namesto R0

X = temeljno zascitno barvo + dekorativni lak



koliko je posejfe

ne želimo ostati robov

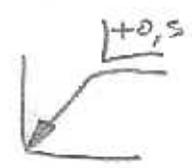
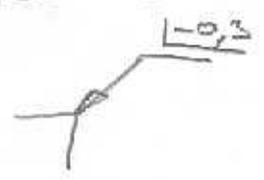


ne definiramo oblikovno posejfe

Stružni uoz

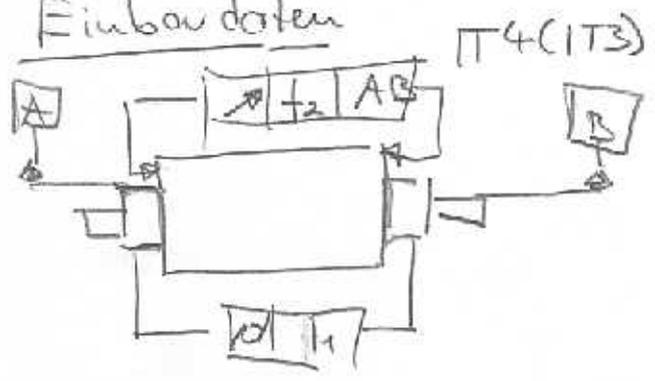


ISO B750



oblikovne T kadar splošni ubro delavnice ne zadržajo

Einbau daten



$\pi 6 (IT7)$

$\frac{\pi 4}{2}$ $\frac{\pi 3}{2}$