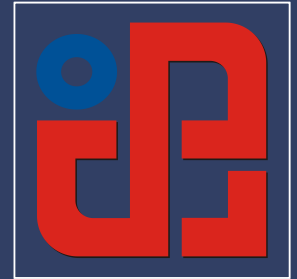




**FAKULTET TEHNIČKIH NAUKA**  
DEPARTMAN ZA PROIZVODNO MAŠINSTVO



# PROJEKTOVANJE TEHNOLOŠKIH PROCESA

**VEŽBA 3: Projektovanje idejnog tehnološkog procesa**  
**Tema: Projektovanje idejnog tehnološkog procesa izrade kućišta**

**Prof. dr Dejan Lukić**

## **Zadatak 2.**

**Kućište pužnog prenosnika se izrađuje u maloserijskoj proizvodnji u količini od 150 kom/god**

- **Odrediti vrstu priprema i dati njegovu skicu**
- **Projektovati tehnološki proces obrade sa:**
  - **redosledom operacija,**
  - **opisom i skicom svake operacije sa označenim površinama za obradu, baziranje i stezanje,**
  - **definisanjem najpovoljnije mašine za svaku operaciju kao i racionalnih alata, pribora i merila.**

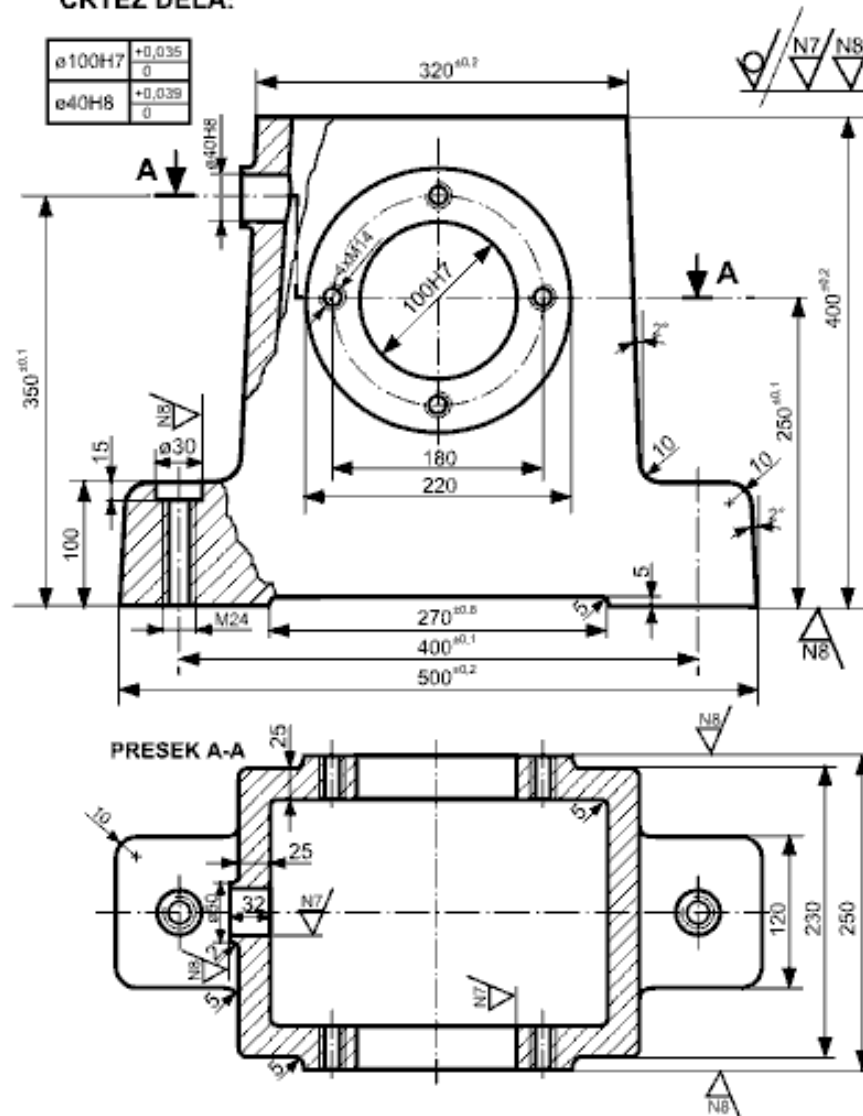
# Kućište pužnog prenosnika:

NAZIV DELA: Kućište pužnog prenosnika

MATERIJAL: SL 18

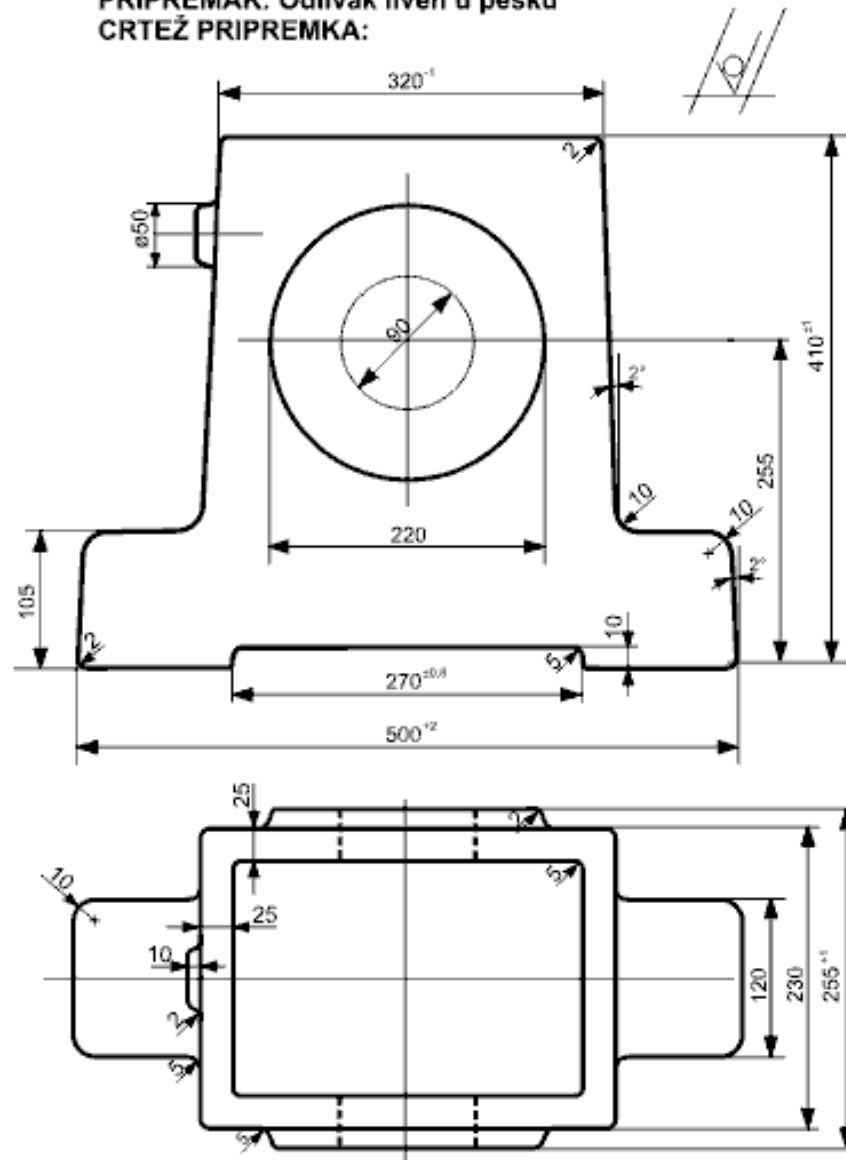
OBIM PROIZVODNJE: 150 kom/god

CRTEŽ DELA:

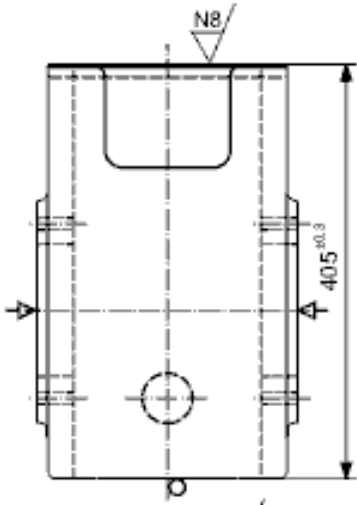
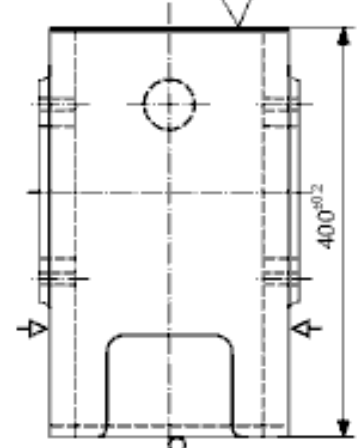


# Crtež pripremk:

PRIPREMAK: Odlivak liven u pesku  
CRTEŽ PRIPREMKA:



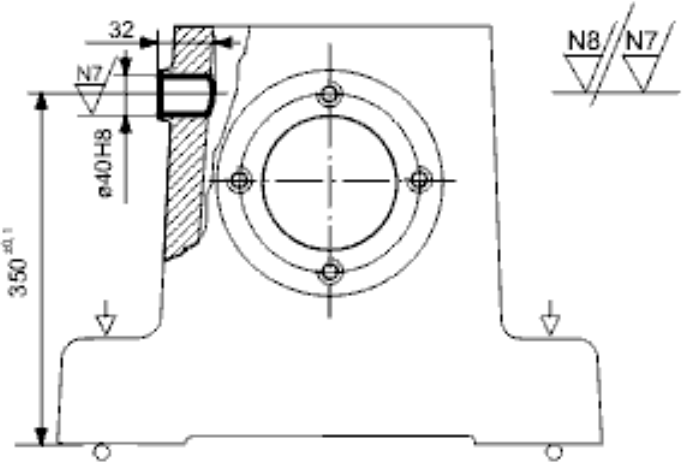
# Idejni tehnološki proces obrade: operacija 10

Br. Op.	SKICA OPERACIJE	Opis operacije	Maš.	Pribori, Alati, Merila
10/1		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Grubo i završno glodati bazu za obradu na meru <math>405 \pm 0,3</math></li> </ul>	VERTIKALNA GLODALICA	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Standardni pribor (Stezne čeljusti-Mengele)</li> <li>- Glava za glodanje</li> <li>- Pomično merilo</li> </ul>
10/2		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Grubo i završno glodati čeonu površinu na meru <math>400 \pm 0,2</math></li> </ul>		

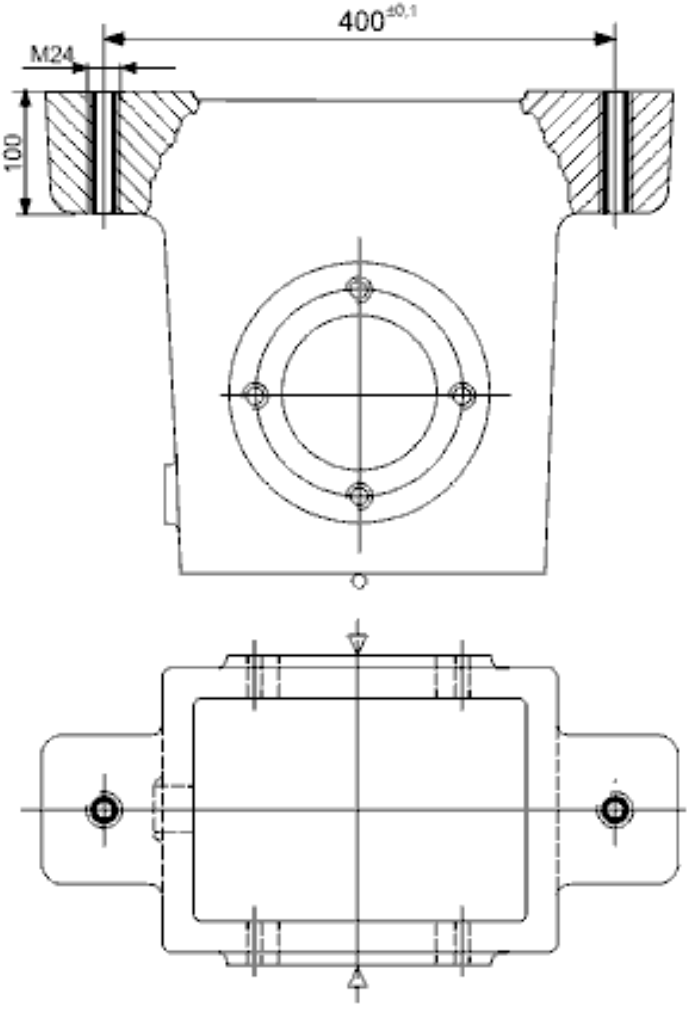
# Idejni tehnološki proces obrade: operacija 20

Br. Op.	SKICA OPERACIJE	Opis operacije	Maš.	Pribori, Alati, Merila
20/1		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poravnati ispust na <math>\varnothing 220</math></li> <li>- Proširiti otvor na <math>\varnothing 95</math></li> <li>- Poluzavršno proširiti otvor sa jedne strane na <math>\varnothing 98 \pm 0,2</math></li> <li>- Zabušiti 4 rupe za navoj na prečniku <math>\varnothing 180</math></li> <li>- Bušiti 4 otvora za navoj</li> <li>- Urezati 4 navoja M16.</li> </ul>	OBRADNI CENTAR	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Obrtni sto</li> <li>- Standardni pribor</li> <li>- Glava za glodanje</li> <li>- Vreteno za fino bušenje</li> <li>- Zabušivač</li> <li>- Spiralna burgija</li> <li>- Mašinski ureznik</li> <li>- Pomično merilo</li> <li>- Čep za navoj</li> </ul>
20/2		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poravnati ispust na <math>\varnothing 220</math></li> <li>- Proširiti otvor na <math>\varnothing 95</math></li> <li>- Poluzavršno proširiti otvor sa druge strane na <math>\varnothing 98 \pm 0,2</math></li> <li>- Završno proširiti otvor <math>\varnothing 100H7</math> celom dužinom</li> <li>- Zabušiti 4 rupe za navoj na prečniku <math>\varnothing 180</math></li> <li>- Bušiti 4 otvora za navoj</li> <li>- Urezati 4 navoja M16</li> </ul>		

# Idejni tehnološki proces obrade: operacija 20,30

Br. Op.	SKICA OPERACIJE	Opis operacije	Maš.	Pribori, Alati, Merila
20/3		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Čeono poravnati ispust za otvor <math>\varnothing 40H8</math></li> <li>- Zabušiti rupu za otvor <math>\varnothing 40H8</math></li> <li>- Bušiti otvor <math>\varnothing 38</math></li> <li>- Proširiti otvor na <math>\varnothing 40H8</math></li> </ul>	OBRADNI CENTAR	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Čeono glodalo</li> <li>- Zabušivač</li> <li>- Spiralna burgija</li> <li>- Proširivač</li> <li>- Pomično merilo</li> <li>- Čep za otvor</li> </ul>
30	KONTROLA	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrolisati otvore <math>\varnothing 100H7</math> i <math>\varnothing 40H8</math></li> </ul>	KONTROLNI STO	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Čep za otvor <math>\varnothing 100H7</math></li> <li>- Čep za otvor <math>\varnothing 40H8</math></li> </ul>

# Idejni tehnološki proces obrade: podoperacija 40/1

Br. Op.	SKICA OPERACIJE	Opis operacije	Maš.	Pribori, Alati, Merila
40/1		<ul style="list-style-type: none"><li>- Bušiti dva otvora za navoj</li><li>- Urezati dva navoja M24.</li></ul>	RADIJALNA BUŠILICA	<ul style="list-style-type: none"><li>- Standardni pribor (Mengl - Stega)</li><li>- Ploča sa vodičama</li><li>- Spiralna burgija</li><li>- Mašinski ureznik</li><li>- Pomično merilo</li><li>- Čep za navoj</li></ul>



# Idejni tehnološki proces obrade: podoperacija 40/2

Br. Op.	SKICA OPERACIJE	Opis operacije	Maš. Pribori, Alati, Merila
40/2		<p>- Uпустiti 2 x <math>\varnothing 30</math> na dubinu 15</p>	<p>RADIJALNA BUŠILICA</p> <p>- Produženi upuštač <math>\varnothing 30</math></p>
50	ZAVRŠNA KONTROLA	<p>- Kontrolisati deo prema ctežu</p>	<p>KONTROLNI STO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomična merila</li> <li>- Čepovi za otvore</li> <li>- Čepovi za navoje</li> </ul>