

Da bise prethodnim i zvršnim operacijama pri bušenju postigao zadati prčnik potrebo je da se pravilno odredi dubina rezanja za svaku operaciju i to tako oha opada idući od prethodne ka završnoj obradi.

Na slici data je šema dodatka za obradu za pojedine operacije pri obradi nekog otvora.

Dubina rezanja u obradi proširivanjem i razvrtnjem je:

EMBED Equation.3

dok su dodaci za obradu:

- EMBED Equation.3 dodatak za obradu proširivanjem,
- EMBED Equation.3 dodatak za obradu grubim razvrtnjem i
- EMBED Equation.3 dodatak za obradu finim razvrtnjem.

Prema slici je:

EMBED Equation.3 -Prečnik otvora posle bušenja zavojnom burgijom.

EMBED Equation.3 -Prčnik otvora posle proširenja proširivačem.

EMBED Equation.3 -Prečnik otvora posle grubog razvrtača.

EMBED Equation.3 -Prečnik otvora posle završnog razvrtnja, pri čemu (D) predstavlja trženi prečnik obrađenog otvora.

Svaki od gornjih prečnika imaju svoje tolerancije koje zavise od tolerancija alata i tačnosti rada mašine. Alat za prečnik (D) kao završni prečnik mora da ima najstrožije tolerancije koje moraju biti u granicama propisanih tolerancija

za dotični otvor, odnosno moraju biti finije od njih zbog uticaja netačnosti mašine, pomoćnih pribora i dr. U tablici date su vrednosti dodatka za obradu ( EMBED Equation.3 ) za prečnike u zavisnosti od nominalnog prečnika otvora. Ovi dodaci se odnose na materijal radnog predmeta od čelika i livenog gvožđa.

Ponekad se ne primenjuje sve uzastopne operacije pri bušenju već se neke od njih izostaju , ako se posle bušenja predviđa samo razvrtnje onda se dodatak za obradu razvrtnjem za prečnike približno ( EMBED Equation.3 )

Za prečnik otvora iznad (30mm) ukoliko snaga pogonskog motora bušilice nije dovoljna za bušenje jednom burgijom završnog prečnika, bušenje se izvodi sa dve burgije pri čemu je tada odnos prečnika prve burgije ( EMBED Equation.3 ) prema drugoj ( EMBED Equation.3 )

EMBED Equation.3

#### OBRADA BUŠENJEM

Operacij koje se izvode na bušilicam imaju prvensveno za cilj izradu i obradu rupa i otvora . Na bušilicama mogu se izrađivati i zavojnice upotrebom urezivača i narezivača .

Osnovno kretanje pri obradi busenjem čine glavno kretanje (1) alat i pomoćno kretanje (2) koje takođe izvodi alat pri svom aksijalnom prodiranju

u materijal. Izuzetak od onoga čine izvesne specijalne mašine kod kojih alat izvodi samo aksijalno pomoćno kretanje dok materijal ima obrtno glavno kretanje.

Glavno kretanje je definisano brzinom rezanja (V,m/min) ilui brojem obrtanja (n,o/min) a pomoćno kretanje (S,mm/o) aksijalnim pomeranjem alata za jedan obrt alata ili brzinom pomoćnog kretanja ( EMBED Equation.3 ,mm/min).(Sl. 1)

U zavisnosti od zahtevane tačnosti kao i kakvoće obrađene površine pazlikuje se operacije i alati za prethodno I završnu obradu.

...

**----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE PREUZETI NA SAJTU. -----**

[www.maturskiradovi.net](http://www.maturskiradovi.net)

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: [maturskiradovi.net@gmail.com](mailto:maturskiradovi.net@gmail.com)