

	MAŠINE ALATKE	LABORATORIJSKE VEŽBE	LIST 1/1
	ZAPISNIK¹⁾ ISPITIVANJA GEOMETRIJSKE TAČNOSTI STRUGOVA		
Podaci o mašini			
Strug sa šiljcima fabr. broj			
Tip (bliža oznaka) mašine			
Fabrički broj		Max. dužina struganja, mm	
Zemlja (poreklo)		Visina šiljaka, mm	
Opšti podaci o ispitivanju			
Mesto ispitivanja		Datum ispitivanja	
Način oslanjanja mašine		Temperatura prostorije	
Druge, značajne, okolnosti			
ISPITIVANJE GEOMETRIJSKE TAČNOSTI			
Red broj ⁵⁾	Predmet merenja	Odstupanje	
		Dozvoljeno	Izmereno
1(2)	Pravost pomeranja nosača alata u horizontalnoj ravni	0.02 mm	_____ mm
2(3)	Poklapanje osa šiljaka u vertikalnoj ravni	0.02 mm	_____ mm , Osa zadnjeg šiljka je ose glavnog vretena ²⁾
3(4)	Centričnost unutrašnjeg konusa glavnog vretena	Položaj A: 0.01mm Položaj B: 0.02mm	Položaj A: _____ mm Položaj B: _____ mm
4(5)	Paralelnost ose glavnog vretena sa pravcem uzdužnog pomeranja nosača alata, mereno: a) u vertikalnoj ravni b) u horizontalnoj ravni	a) 0.02mm /300mm b) 0.02mm/ 300mm	a) _____ mm/300mm, Slobodni kraj trna nagnut ³⁾ b) _____ mm/300mm, Slobodni kraj trna usmeren ka ⁴⁾ vođici
5(8)	Centričnost vrha šiljka u glavnom vretenu	0.01mm	_____ mm
6(10)	Paralelnost čaure (pinole) nosača zadnjeg šiljka sa pravcem uzdužnog pomeranja nosača alata, mereno a) u vertikalnoj ravni b) u horizontalnoj ravni	a) 0.01mm/100mm b) 0.01mm/100mm	a) _____ mm/100mm, Slobodni kraj pinole nagnut ³⁾ b) _____ mm/100mm, Slobodni kraj pinole usmeren ka ⁴⁾ vođici
7(11)	Paralelnost ose konusa čaure (pinole) nosača zadnjeg šiljka sa pravcem uzdužnog pomeranja nosača alata, mereno: a) u vertikalnoj ravni b) u horizontalnoj ravni	a) 0.03mm/300mm b) 0.03mm/300mm	a) _____ mm/100mm, Slobodni kraj pinole nagnut ³⁾ b) _____ mm/100mm, Slobodni kraj pinole usmeren ka ⁴⁾ vođici
8(15)	Aksijalna mirnoća vodećeg vretena	0.01 mm u svakom smeru.	_____ mm
¹⁾ Standardom JUS M.G0.520 je definisan obrazac zapisnika ispitivanja geometrijske i radne tačnosti strugova sa šiljcima (visina šiljaka do 400mm) izvršenog prema odredbama JUS M.G0.120 ²⁾ Iznad, odnosno, ispod ³⁾ Naviše, odnosno, naniže ⁴⁾ Prednjoj, odnosno, zadnjoj ⁵⁾ Interna numeracija za vežbe. Brojevi u zagradama su prema JUS M.G0.120 i JUS M.G0.520			
Broj indeksa	Ime i prezime	Datum	Pregledao



SL2.2.2 Resursi i merenje probnih delova

	MAŠINE ALATKE	LABORATORIJSKE VEŽBE	LIST 1/1
	ZAPISNIK¹⁾ ISPITIVANJA RADNE TAČNOSTI STRUGOVA		

ISPITIVANJE RADNE TAČNOSTI				
Red broj	Predmet merenja	Odstupanje		
		Dozvoljeno	Izmereno	
a)	Kružnost cilindrične površine	0.01 mm	_____ mm	
b)	Ravnost čelone površine	0.02 mm	_____ mm	

PODACI O PROBNOM DELU ZA KRUŽNOST				
	Prečnik d i dužina l [mm]	d		l
	Materijal			
	Dubina rezanja, [mm]			
	Korak, [mm/o]			
	Brzina rezanja, [m/min]			
	Broj obrta glavnog vretena, [min ⁻¹]			
	Materijal alata			
	Geometrija alata	γ [°]		r [mm]

PODACI O PROBNOM DELU ZA RAVNOST				
	Prečnik d i dužina l [mm]	d		l
	Materijal			
	Dubina rezanja, [mm]			
	Korak, [mm/o]			
	Brzina rezanja, [m/min]			
	Broj obrta glavnog vretena, [min ⁻¹]			
	Materijal alata			
	Geometrija alata	γ [°]		r [mm]

Broj indeksa	Ime i prezime	Datum	Pregledao

	MAŠINE ALATKE	LABORATORIJSKE VEŽBE	LIST 1/1
	ZAPISNIK¹⁾ ISPITIVANJA GEOMETRIJSKE TAČNOSTI HORIZONTALNIH I UNIVERZALNIH GLODALICA		
Podaci o mašini			
Horizontalna/univerzalna glodalica fabr. broj		Godina proizvodnje	
Tip (bliža oznaka) mašine		Zemlja (poreklo)	
Hod konzole		Širina stola	
Unutrašnji prečnik prednjeg ležaja glavnog vretena		Dužina stola	
Unutrašnji konus glavnog vretena		Uzdužni hod stola	
Spoljašnji prečnik / konus glavnog vretena		Poprečni hod stola	
Opšti podaci o ispitivanju			
Mesto ispitivanja		Datum ispitivanja	
Način oslanjanja mašine		Temperatura prostorije	
Druge, značajne, okolnosti			
ISPITIVANJE GEOMETRIJSKE TAČNOSTI			
Red broj ³⁾	Predmet merenja	Odstupanje	
		Dozvoljeno	Izmereno
1(2)	Centričnost unutrašnjeg konusa glavnog vretena	Položaj A: 0.01mm Položaj B: 0.02mm	Položaj A: _____mm Položaj B: _____mm
2(3)	Centričnost spoljnog konusa, odnosno cilindra glavnog vretena	0.01mm	_____mm
3(4)	Aksijalna mirnoća glavnog vretena i tačnost njegove čone površine	Za mašine sa unutrašnjim prečnikom prednjeg ležaja do 50mm: 0.015mm; Za mašine sa unutrašnjim prečnikom prednjeg ležaja preko 50 mm: 0.025 mm.	_____mm
4(5)	Paralelnost površine radnog stola sa pravcem njegovog uzdužnog pomeranja	Za mašine sa uzdužnim hodom stola do 500 mm: 0.02mm na celoj dužini hoda ²⁾	_____mm
5(7)	Paralelnost pravca poprečnog pomeranja radnog stola sa pravcem ose glavnog vretena a) u vertikalnoj ravni b) u horizontalnoj ravni	a) 0.02mm na 300mm b) 0.02mm na 300mm	a) _____mm/300mm b) _____mm/300mm
6(12)	Paralelnost vođica nosača visećeg ležaja sa pravcem ose glavnog vretena, mereno: a) u vertikalnoj ravni b) u horizontalnoj ravni	a) 0.02mm na 300mm b) 0.02mm na 300mm	a) _____mm/300mm b) _____mm/300mm
7(17)	Mrtvi hod ručice zavojnog vretena uzdužnog klizača radnog stola	4 / 100 jednog obrta ručice	_____ / 100 jednog obrta ručice
¹⁾ Standardom JUS M.G0.540 je definisan obrazac zapisnika ispitivanja geometrijske i radne tačnosti horizontalnih i univerzalnih glodalica izvršenog prema odredbama JUS M.G0.140. ²⁾ Za mašine sa uzdužnim hodom stola preko 500mm dozvoljeno odstupanje se povećava za po 0.01mm na svakih daljih 500mm hoda stola. ³⁾ Interna numeracija za vežbe. Brojevi u zagradama prema JUS M.G0.140 i JUS M.G0.540			
Broj indeksa	Ispitivač: Ime i prezime	Datum	Pregledao