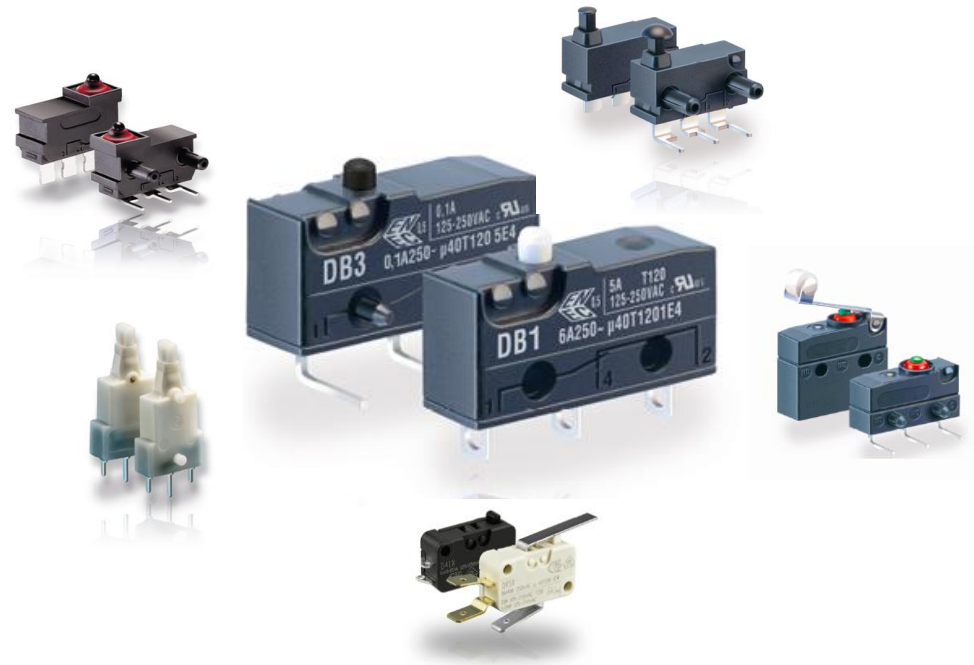




# Микро-монтажа на примеру микропрекидача

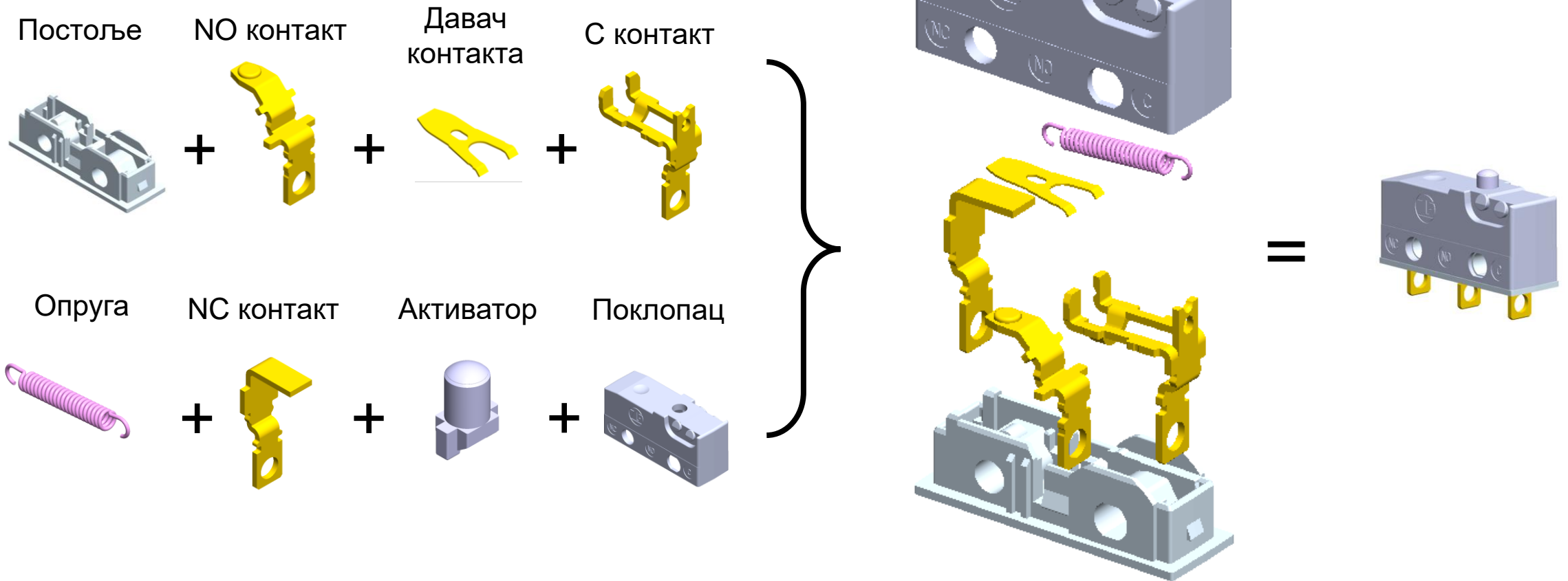
КАТЕДРА ЗА ПРОИЗВОДНО МАШИНСТВО



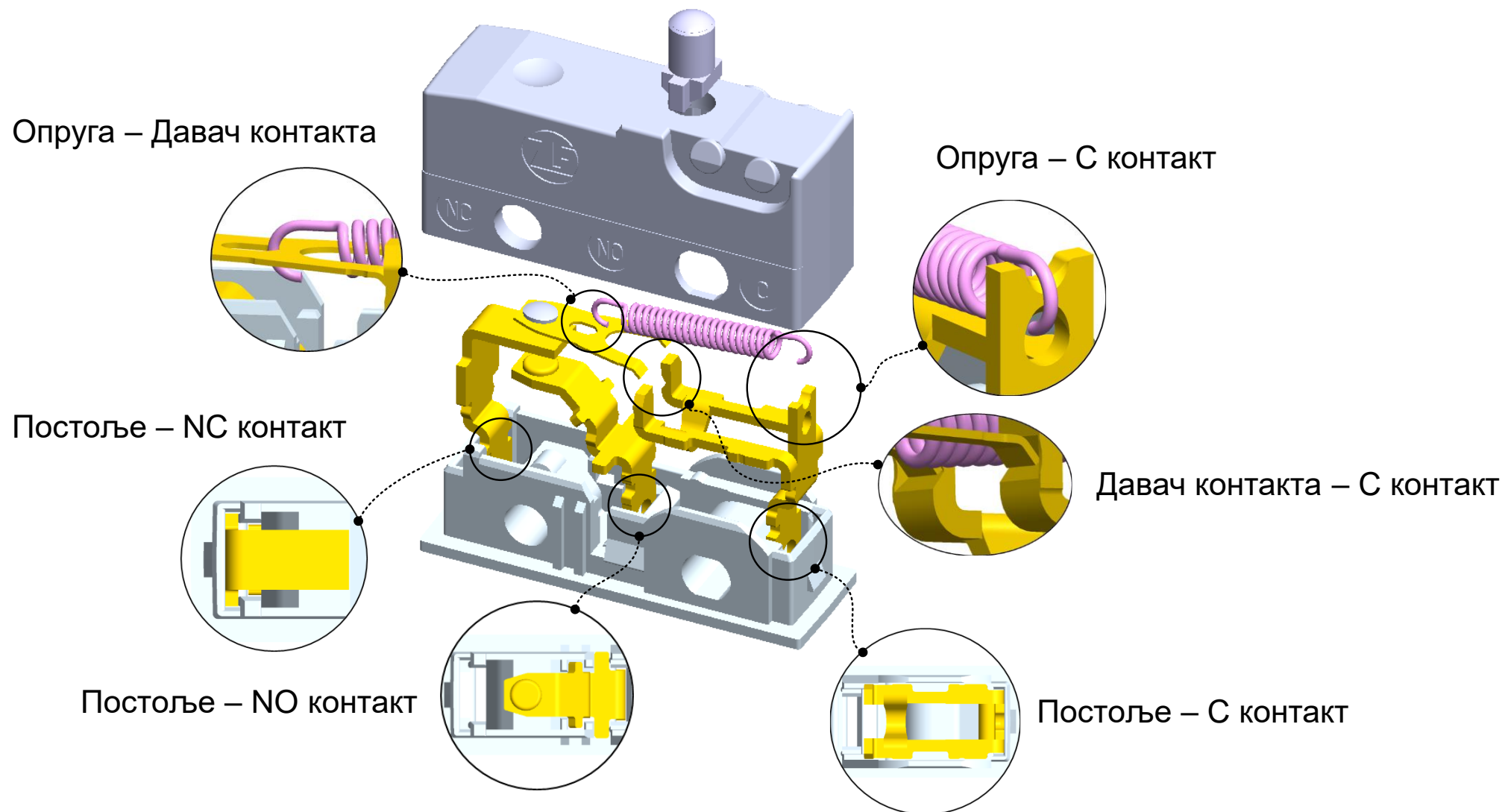
**Ментор:** Бојовић Божица  
**Студент:** Јовановић Александра 1157/2020

**Београд, 2024**

# Микропрекидач

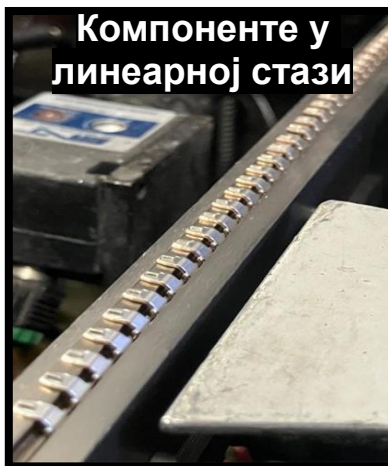
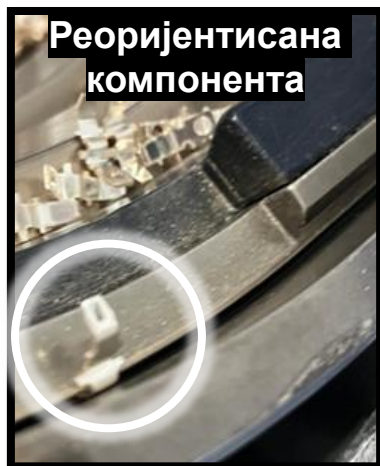
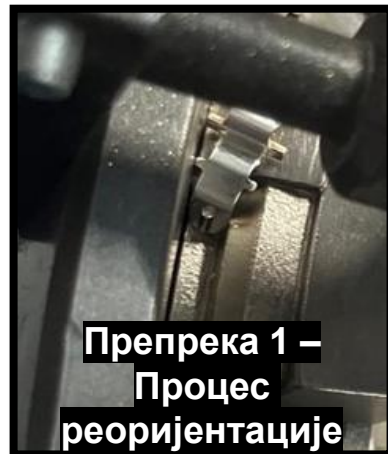


# Процес монтаже DV суб-минијатурног микропрекидача



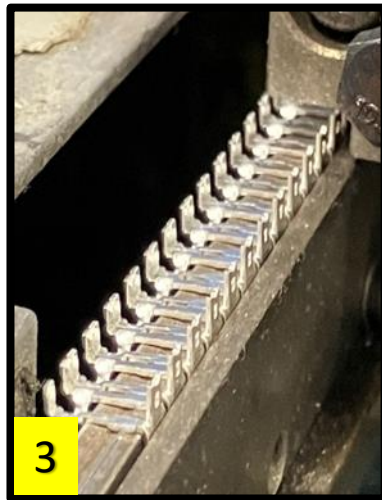
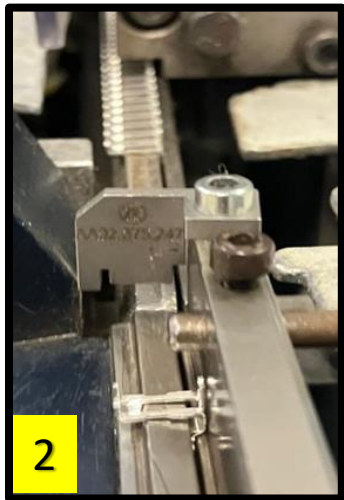
# Процес монтаже DV микропрекидача

Пример увођења компоненте у процес – Станица 3 – Постављање NO контакта

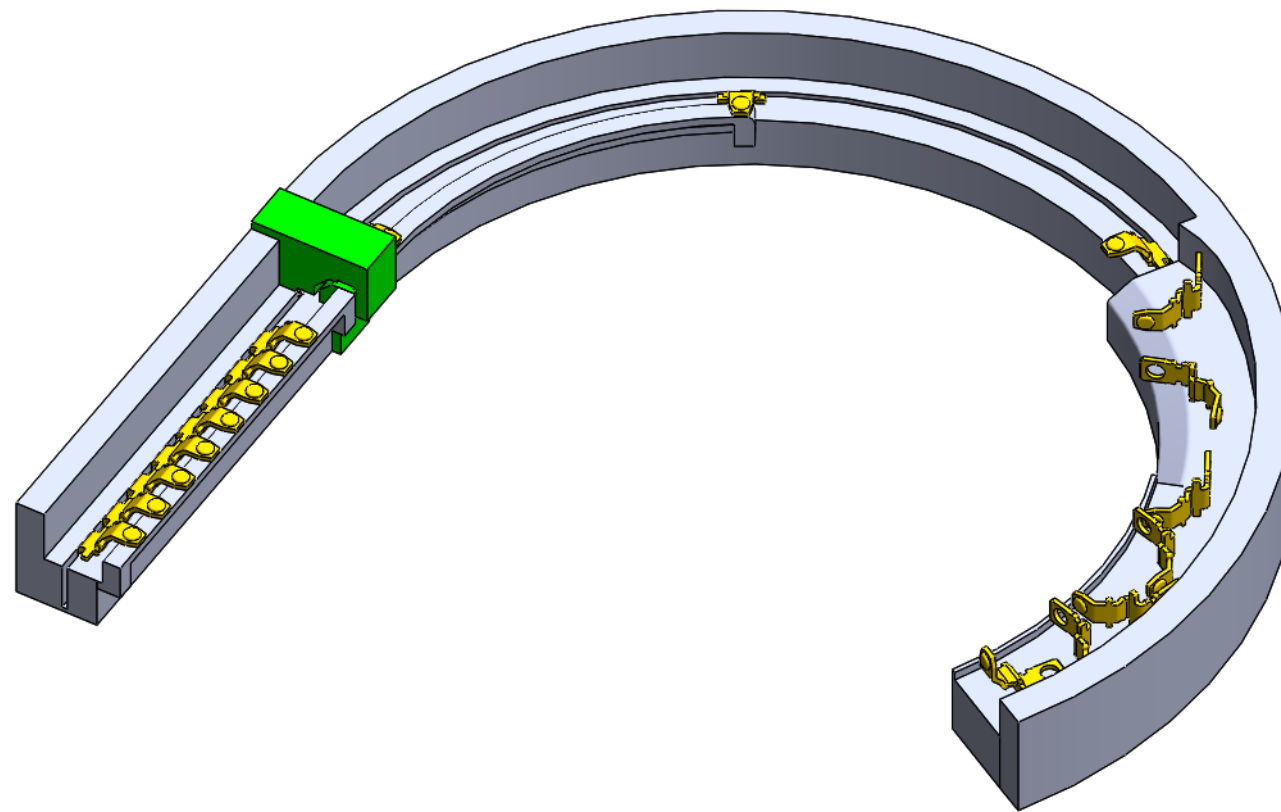
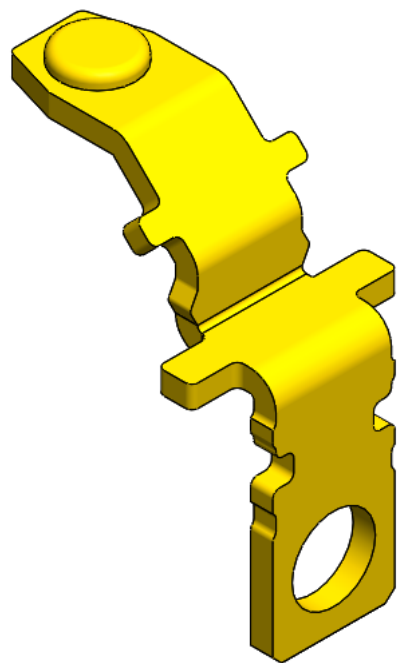


# Процес монтаже DV микропрекидача

Пример увођења компоненте у процес – Станица 4 – Постављање C контакта

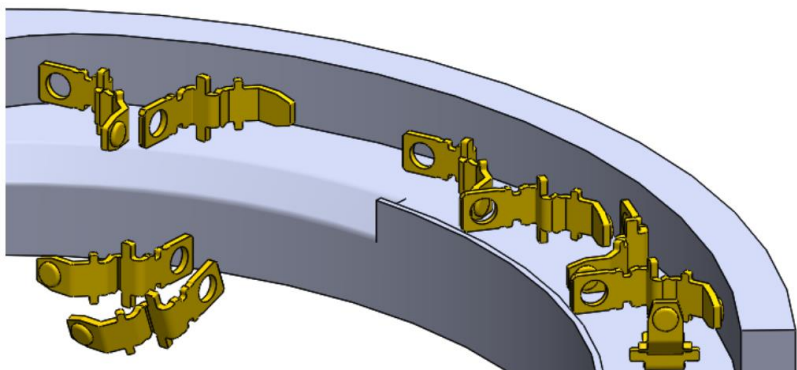


Идејно решење увођења компоненте „NO контакт“ у процес

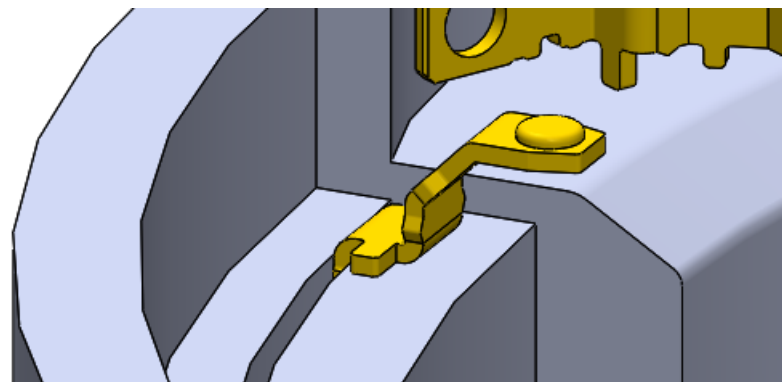


# Идејно решење увођења компоненте „NO контакт“ у процес

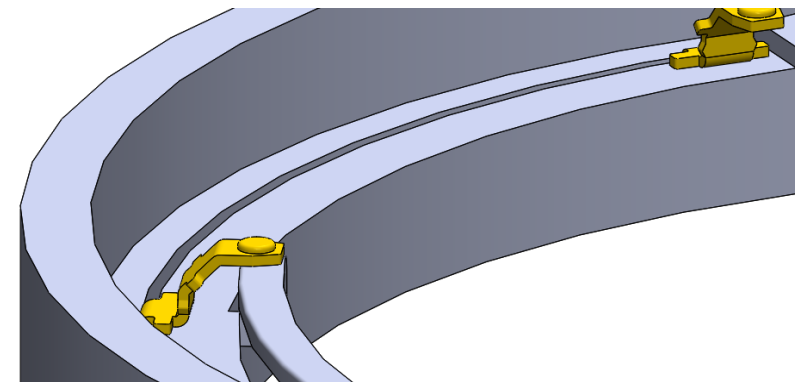
Препрека 1  
Препрека облика сужења стазе



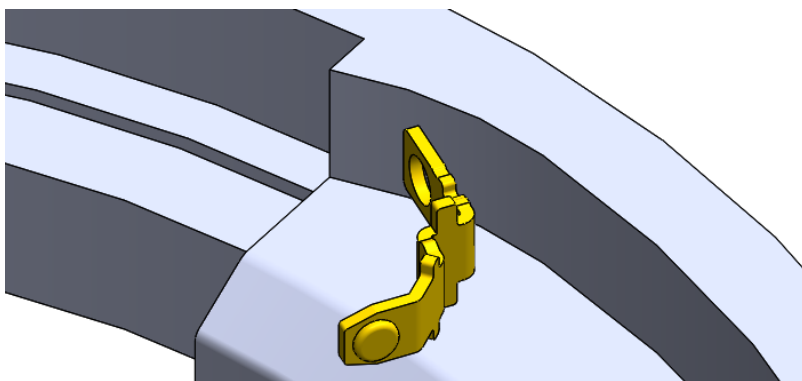
Препрека 3  
Препрека облика степенице



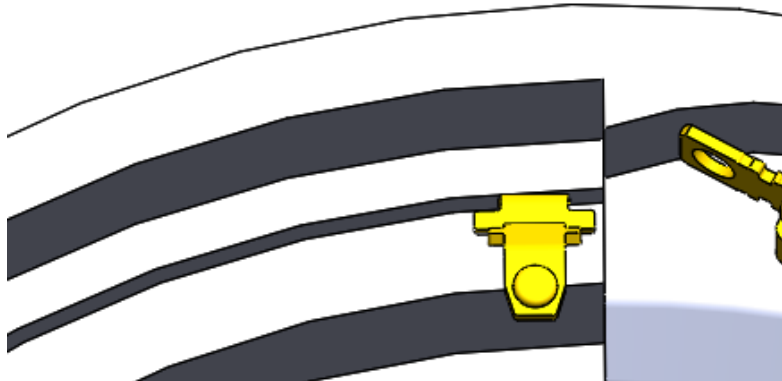
Препрека 5  
Препрека облика ослонца



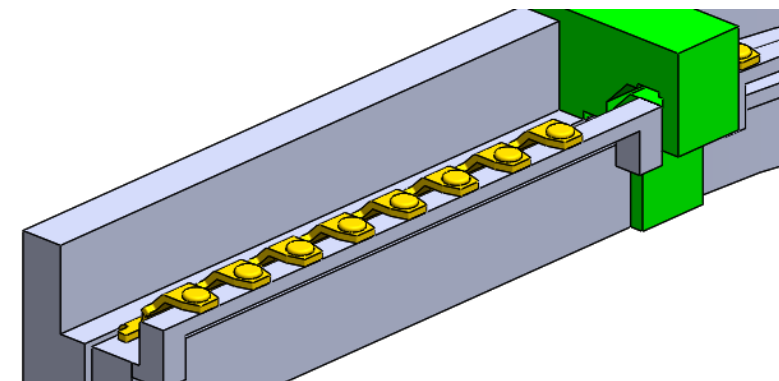
Препрека 2  
Препрека облика хоризонталног  
избочења



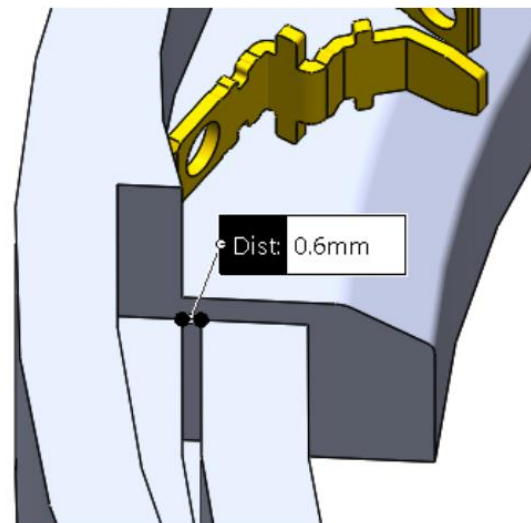
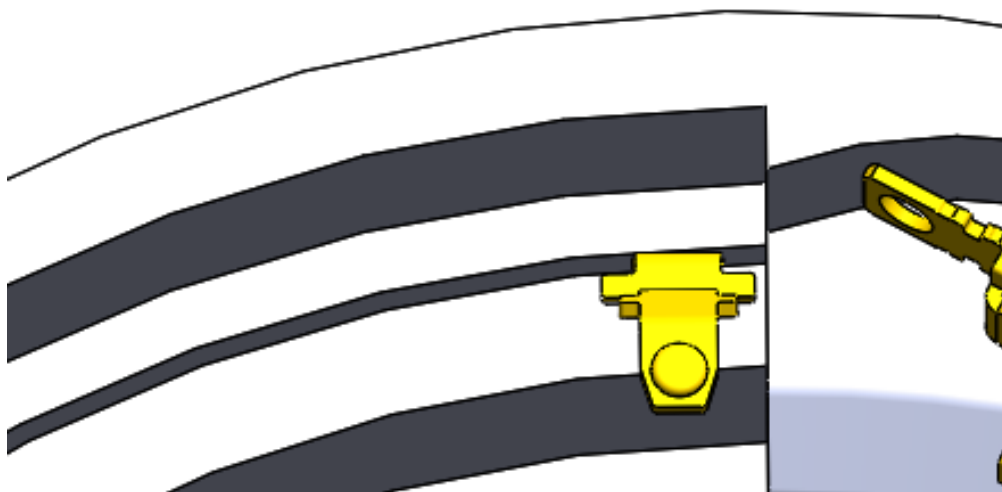
Препрека 4  
Препрека облика хоризонталног  
канала



Препрека 6  
Геометријски облик компоненте



# Идејно решење увођења компоненте „NO контакт“ у процес



- Да би компонента могла несметано да се креће кроз канал – зазор мора постојати
- Ширина канала је мања од ширине „главе“ компоненте, тако да ће погрешно оријентисани делови бити враћени на дно посуде кроз рециркуларни ток

