



# **DIMENZIONISANJE I KONAČNA OBRADA SASTAVA**

RAMOVI

PLOČE NA BAZI DRVETA

# DVOSTRANI PROFILER



- Posluživanje: 2 radnika
- Br.vretena: 2+2 do 7+7
- $d = 30 / 40\text{mm}$
- $D_{kp} = 300 \div 350\text{mm}$
- $Div = 250 \div 400\text{mm}$
- $D_{gl} < 350\text{mm}$
- $h_{max} < 200\text{mm}$
- $n_{max} = 9000 \text{ o/min}$
- $u = 8 \div 24 \text{ m/min}$  (mehanizovano)
- $E = \pm 3.55,5 \text{ kW}$  ( $\times$  br.vretena)



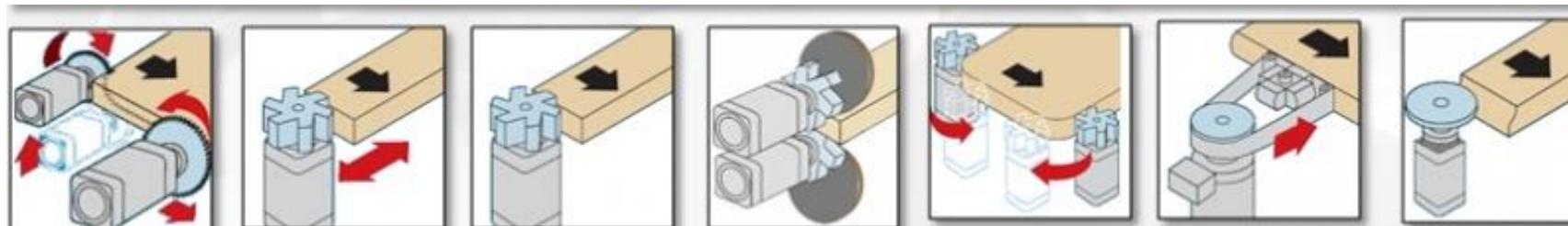
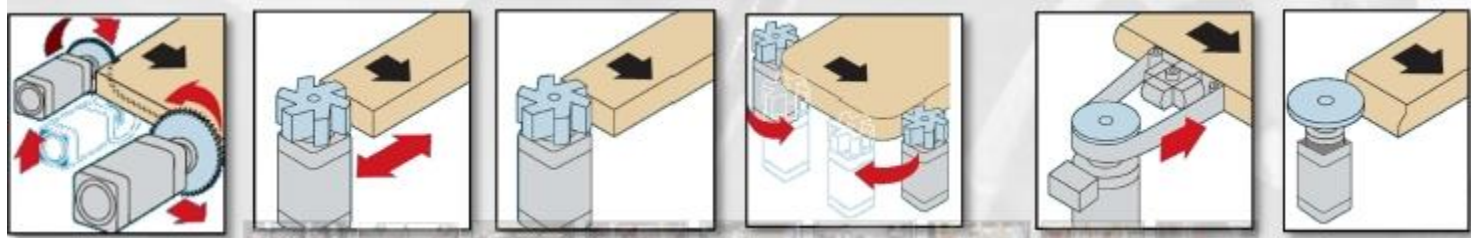
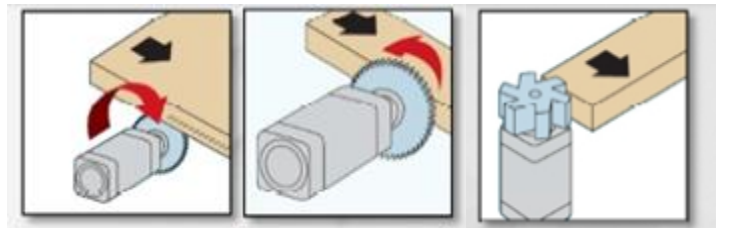
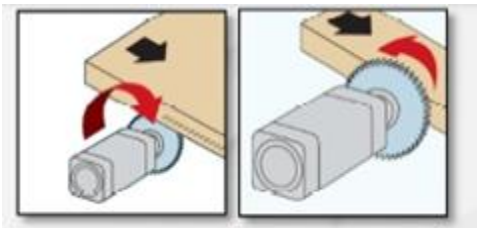
<https://youtu.be/ztt2Ar8du5l>

<https://youtu.be/IG6BdPf9nH4>

<https://youtu.be/9UwRkIS60FE>

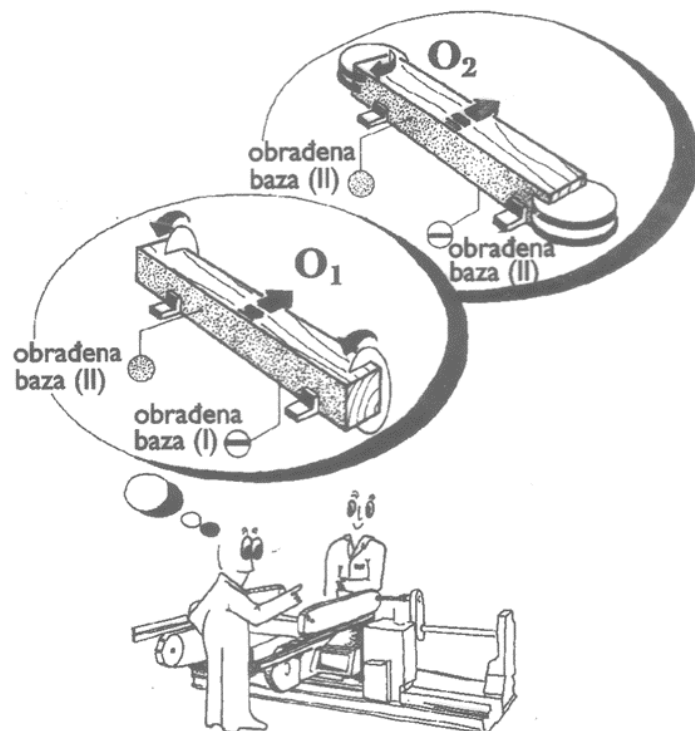
# DVOSTRANI PROFILER

- **Kombinacije alata**

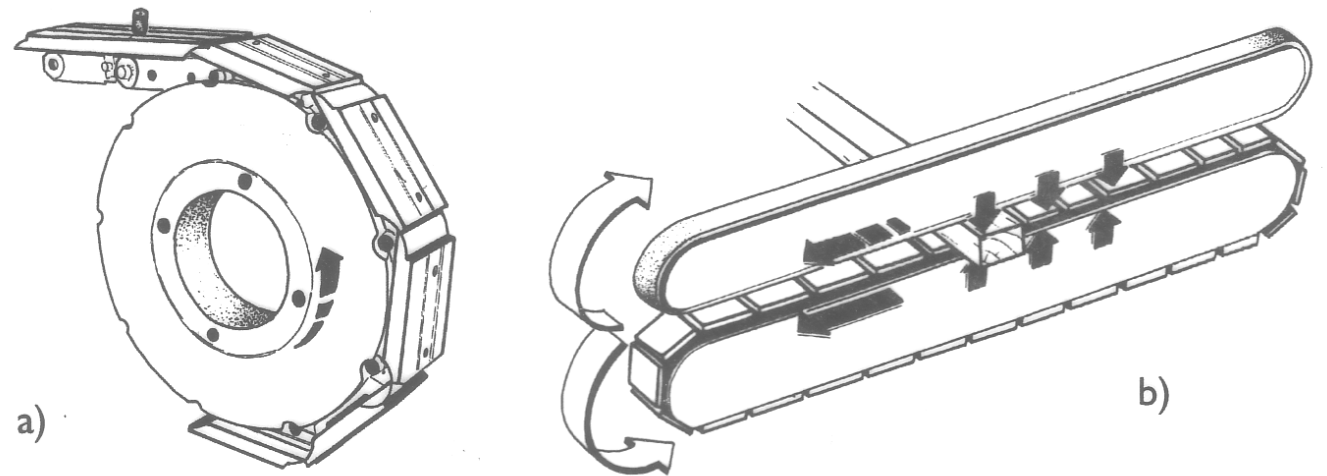


# KINEMATIKA

## Glavno kretanje

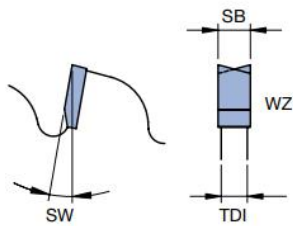
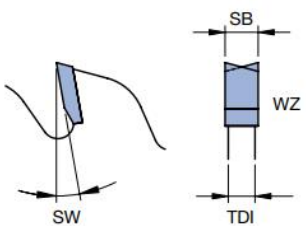


## Pomoćno kretanje



# ALATI

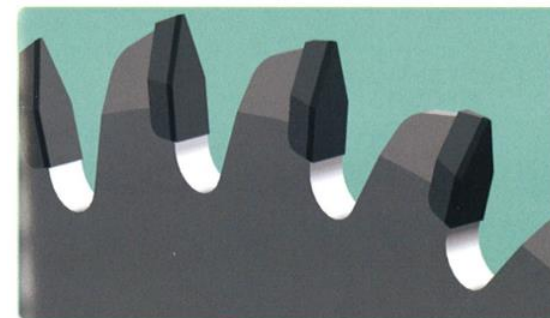
## Kružne pile



## predrezači

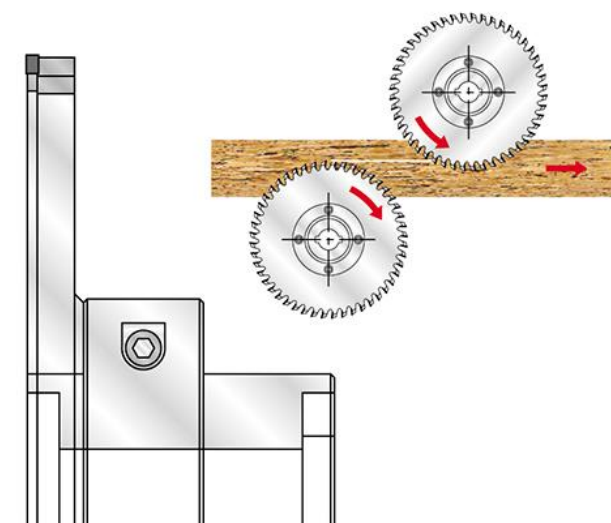
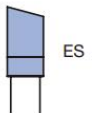


D=125÷200mm  
n=12.0000 o/min  
b=2,8÷4mm



# ALATI

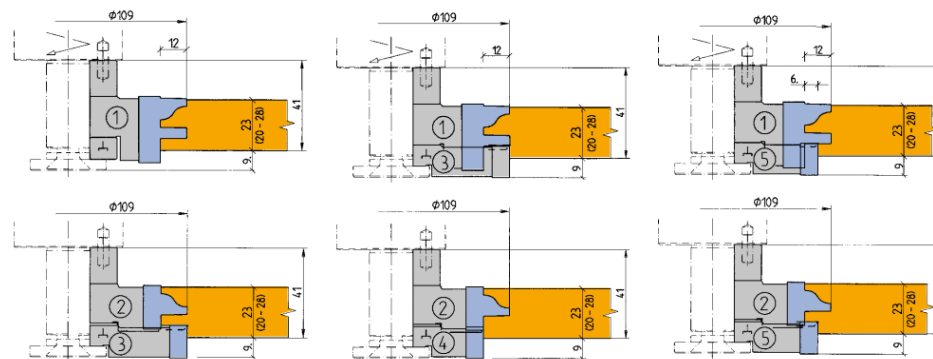
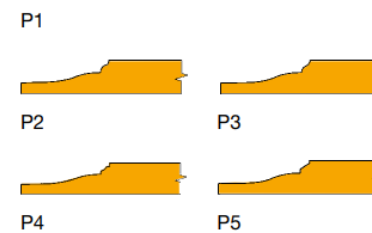
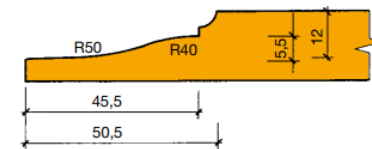
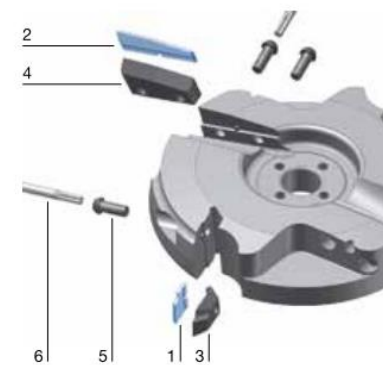
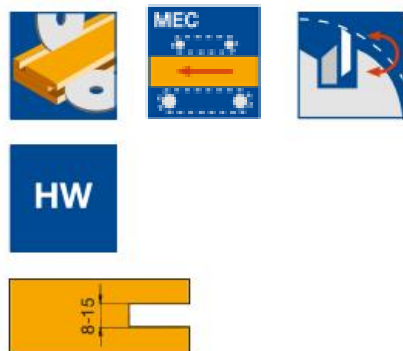
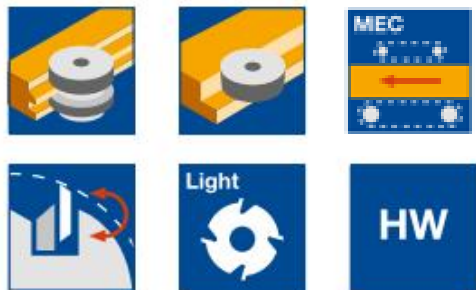
## iverači





# ALATI

## Glodala

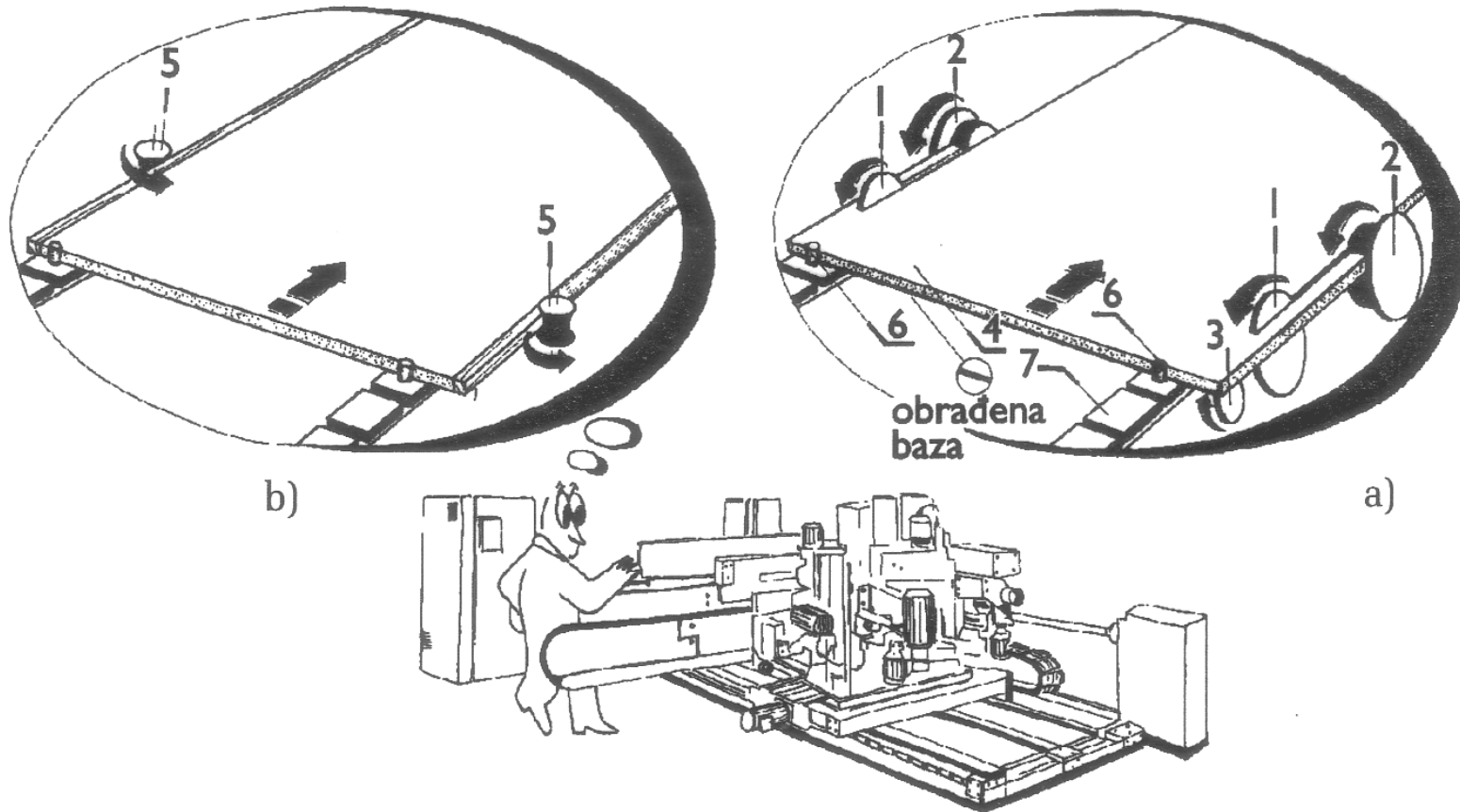


# REŽIMI OBRADE

alat	D(mm)	a(mm)	n(o/min)	u(m/mim)
Predrezač	125÷200	<2	12.000	8÷24
iverač	300÷350	a=d	3.000	
k.pila	250÷300	a=d	3.000	
Glodalo	<200	$a=\Delta o_2/2$	6.000	
Glodalo	<350	$a=\Delta o_2/2$	6.000	



# REDOSLED I BROJ PROLAZA



# PODELA NUMERIČKIH OBRADNIH CENTARA

- Način upravljanja ne zavisi od tipa mašine!!



# PODELA NUMERIČKIH OBRADNIH CENTARA

## ■ Mašine za obradu pločastih elemenata



- ALATI: glodalo, burgije, kružna testera
- BR.OSA: 3
- INTERPOLACIJE OSA: A/B/C - opciono
- BAZIRANJE: vakuum papuče, vakuum sto

## ■ Mašine za obradu elemenata od masiva



- ALATI: glodalo, burgije, kružna testera
- BR.OSA: 5+
- INTERPOLACIJE OSA: po svakoj osi
- BAZIRANJE: vakuum papuče, vakuum sto, pneumatske stege

## DETALJ SA 2 OSE DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE

### Mašine za obradu pločastih elemenata



- Posluživanje: 1 radnik
- Dimenzije radnog stola  $\approx 3500 \times 1500$  mm
- Br.vretena: 1+1 do 5+5 (2+2)
- $d = 12 \div 40$ mm
- $D = 2 \div 300$ mm
- $n_{\max} = 22.000$  o/min
- $u = 1,8 \div 10$  (5) m/min
- $E = 7,5$  kW

DETALJ SA 2 OSE  
DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM  
TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE

Glavno kretanje

WIDEST RANGE OF **CNC ROUTER**  
**AGGREGATES**



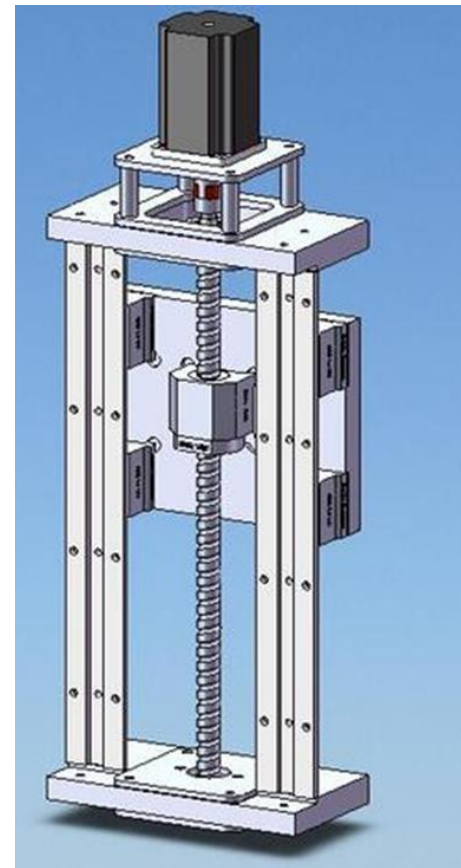
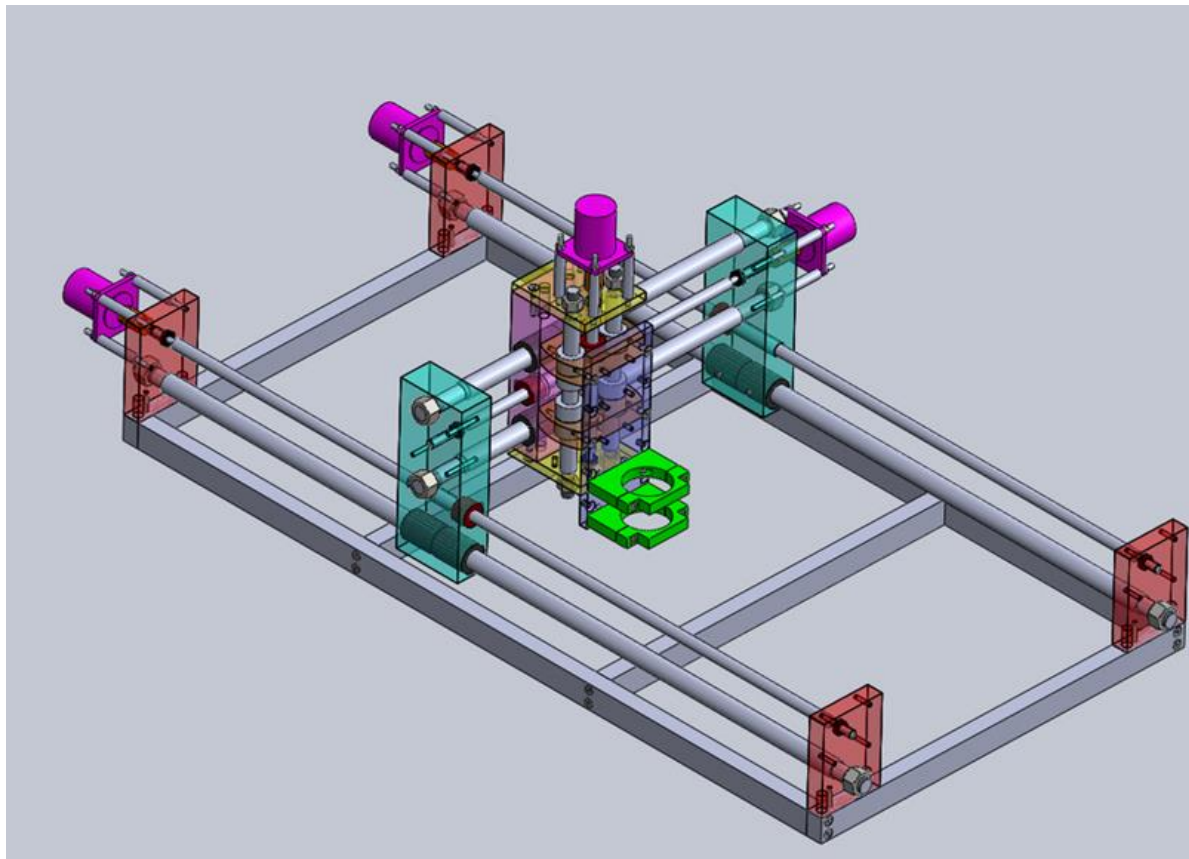


# DETALJ SA 2 OSE

## DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM

### TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE

Pomoćna kretanja

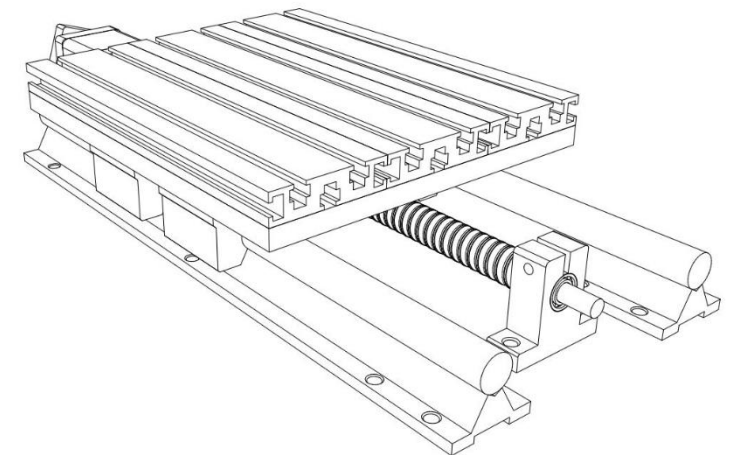
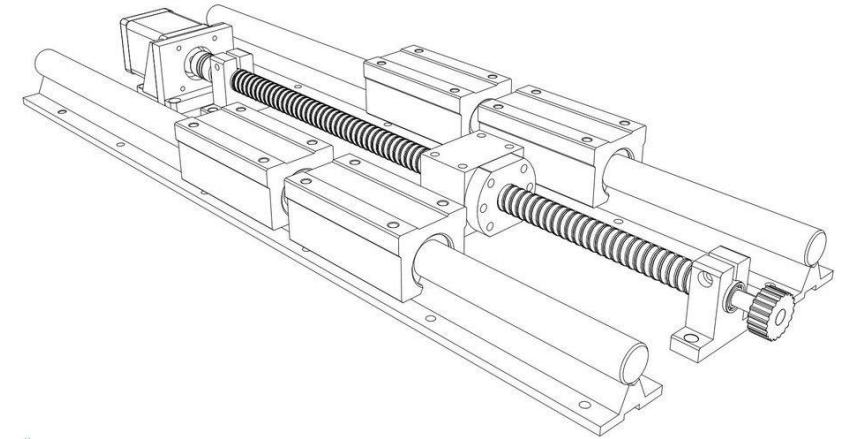
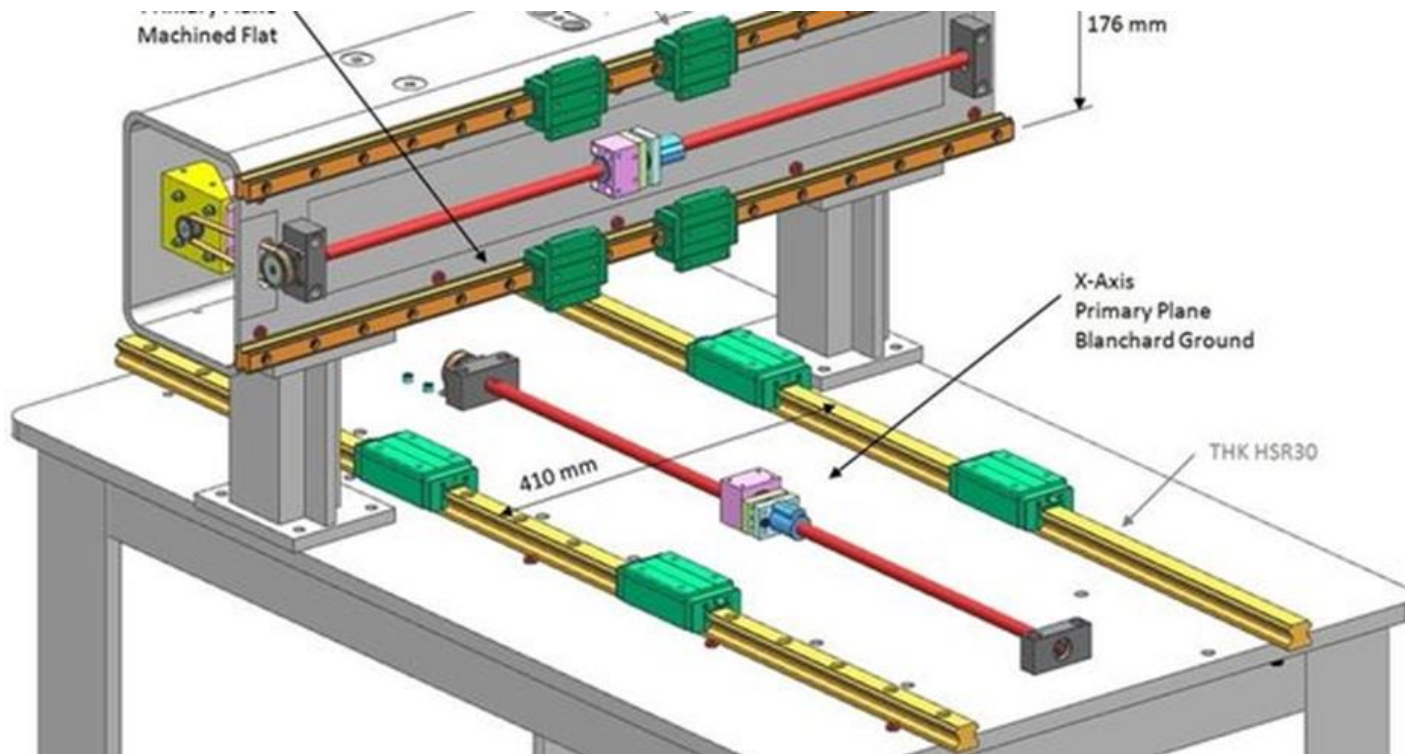


# DETALJ SA 2 OSE

## DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM

### TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE

Pomoćna kretanja



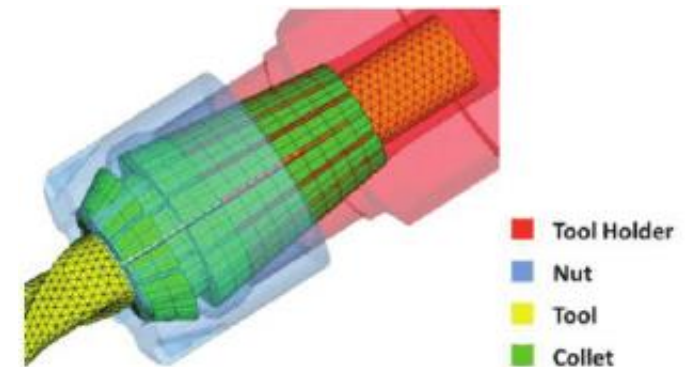
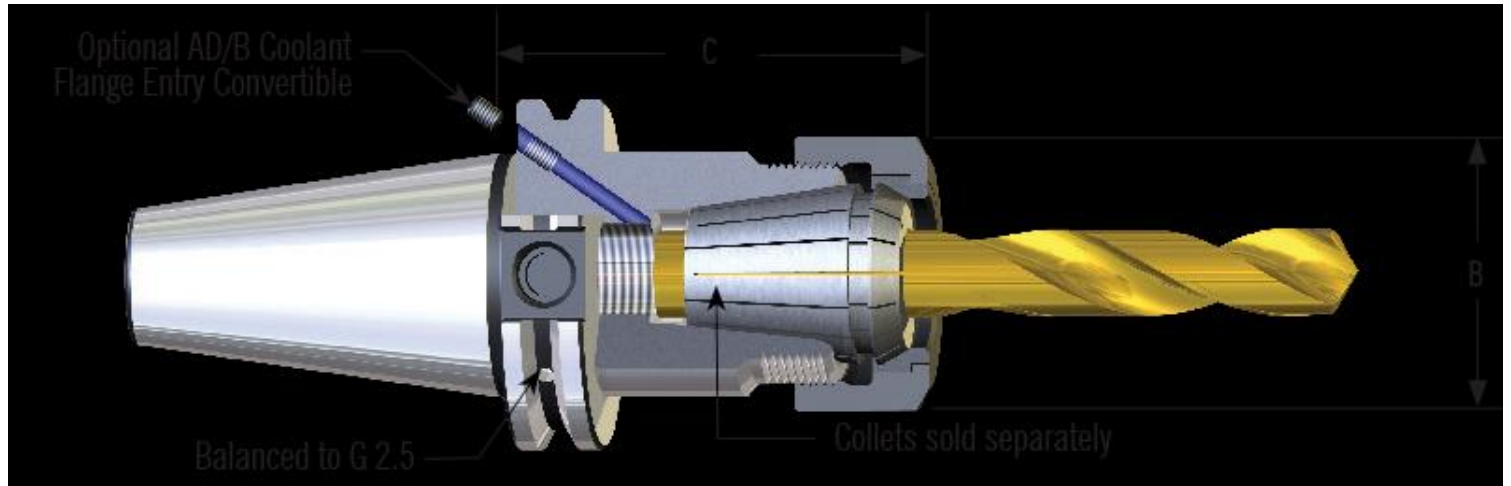
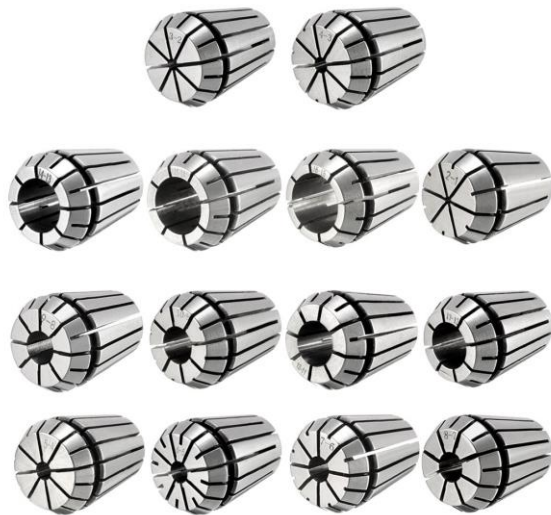


# DETALJ SA 2 OSE

## DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM

### TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE

#### Alati – način stezanja



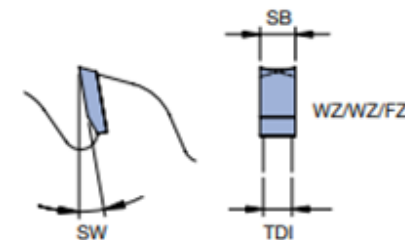
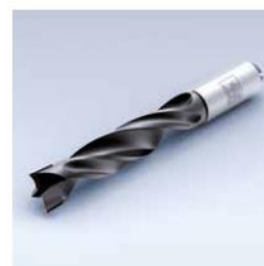
# DETALJ SA 2 OSE

## DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM

### TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE

#### Alati /režimi

alat	D (mm)	a (mm)	n (o/min)	u (m/mim)
Glodalo 1	10	$a=l_{rupe}$	22.000	$6\div 10(5)$
Glodalo 2	60	<4	16.000	<10(5)
Burgije	>5	$a=l_{rupe}$	$2\div 4.500$	$1\div 4(2)$
K.testere	<300	$a=debljini\ materijala$	<6.000	<10(5)



**DETALJ SA 2 OSE**  
**DETALJI SA PRIZMATIČNIM POPREČNIM PRESEKOM**  
**TEHNOLOŠKI PROCES - DIMENZIONISANJE ŠIRINE**



<https://www.youtube.com/watch?v=lfEGvDZtZx0>

<https://www.youtube.com/watch?v=V7lti4NNvqY>

<https://www.youtube.com/watch?v=xyDmiXYvGgU>