

Naprava za prihvrat motora ručnih strojeva tijekom ispitivanja

Polenus, Luka

Undergraduate thesis / Završni rad

2019

Degree Grantor / Ustanova koja je dodijelila akademski / stručni stupanj: **University of Zagreb, Faculty of Mechanical Engineering and Naval Architecture / Sveučilište u Zagrebu, Fakultet strojarstva i brodogradnje**

Permanent link / Trajna poveznica: <https://urn.nsk.hr/urn:nbn:hr:235:915848>

Rights / Prava: [In copyright](#) / [Zaštićeno autorskim pravom.](#)

Download date / Datum preuzimanja: **2024-07-27**

Repository / Repozitorij:

[Repository of Faculty of Mechanical Engineering and Naval Architecture University of Zagreb](#)



SVEUČILIŠTE U ZAGREBU
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

ZAVRŠNI RAD

Luka Polenus

Zagreb, 2019.

SVEUČILIŠTE U ZAGREBU
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

ZAVRŠNI RAD

Mentor:

Prof. dr. sc. Zoran Lulić, dipl. ing. stroj.

Student:

Luka Polenus

Zagreb, 2019.

Izjavljujem da sam ovaj rad izradio samostalno koristeći znanja stečena tijekom studija i navedenu literaturu.

Zahvaljujem prof. dr. sc. Zoranu Luliću i doc. dr. sc. Petru Ilinčiću na savjetima, pomoći i razumijevanju koje su mi ukazali tokom izrade ovog završnog rada.

Također bih se želio zahvaliti svojoj obitelji i svim ljudima koji su mi bili potpora tokom cjelokupnog preddiplomskog studija.

Luka Polenus



SVEUČILIŠTE U ZAGREBU
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE



Središnje povjerenstvo za završne i diplomske ispite
Povjerenstvo za završne ispite studija strojarstva za smjerove:
procesno-energetski, konstrukcijski, brodstrojarski i inženjersko modeliranje i računalne simulacije

Sveučilište u Zagrebu	
Fakultet strojarstva i brodogradnje	
Datum	Prilog
Klasa:	
Ur.broj:	

ZAVRŠNI ZADATAK

Student: **Luka Polenus**

Mat. br.: 0035203673

Naslov rada na hrvatskom jeziku: **Naprava za prihvrat motora ručnih strojeva tijekom ispitivanja**

Naslov rada na engleskom jeziku: **Mounting Device for Testing of Handheld Machinery IC Engines**

Opis zadatka:

Necestovni poketni strojevi obuhvaćaju uređaje i strojeve različitih veličina od ručnih uređaja (motorne pile, kosilice) sve do bagera, lokomotiva i generatorskih setova. Za motore s unutarnjim izgaranjem koji se koriste u necestovnim pokretnim strojevima, zahtjevi koji se odnose na ograničenja emisija plinovitih i krutih onečišćujućih tvari propisani su Uredbom 2016/1628. Uz navedene zahtjeve, propisan je oblik nadzora tržišta koji uključuje provjeru motora i ispitivanje emisija u laboratorijskim uvjetima.

Za takva ispitivanja potrebno je konstrukcijski razraditi napravu koja omogućuje ispitivanje motora snage manje od 19 kW namijenjenih isključivo za upotrebu u ručnim strojevima

U okviru završnog rada treba:

- Napraviti pregled kategorizacije motora prema Uredbi 2016/1628.
- Napraviti pregled stanja na tržištu motora snage manje od 19 kW namijenjenih uporabi u ručnim strojevima.
- Prema provedenim analizama napraviti prijedlog naprava za prihvrat motora koje omogućuju ispitivanje motora u laboratoriju.
- Za odabrano rješenje konstrukcijski razraditi elemente i sklopove koje je potrebno izraditi.
- Konstrukcijsku razradu obrazložiti, popratiti skicama, proračunima i odgovarajućim analizama.
- Izraditi sklopne i potrebne radioničke crteže.

Pri izradi se treba pridržavati pravila za izradu završnog rada. U radu navesti korištenu literaturu i eventualno dobivenu pomoć.

Zadatak zadan:

29. studenog 2018.

Rok predaje rada:

1. rok: 22. veljače 2019.

2. rok (izvanredni): 28. lipnja 2019.

3. rok: 20. rujna 2019.

Predviđeni datumi obrane:

1. rok: 25.2. - 1.3. 2019.

2. rok (izvanredni): 2.7. 2019.

3. rok: 23.9. - 27.9. 2019.

Zadatak zadao:

Prof. dr. sc. Zoran Lulić

Predsjednik Povjerenstva:

Prof. dr. sc. Igor Balen

SADRŽAJ

SADRŽAJ	I
POPIS SLIKA	III
POPIS TABLICA.....	V
POPIS TEHNIČKE DOKUMENTACIJE	VI
POPIS OZNAKA	VII
SAŽETAK.....	IX
SUMMARY	X
1. UVOD.....	1
1.1. Motori s unutarnjim izgaranjem.....	1
1.2. Ispitivanje motora na motornim kočnicama.....	2
1.3. Motori ručnih strojeva.....	2
1.3.1. Potkategorije kategorije motora NRSh	3
2. ISPITIVANJE TRŽIŠTA	4
2.1. Motorne pile	4
2.2. Motorne kose.....	6
2.3. Puhalice lišća.....	8
2.4. Škare za živicu	9
2.5. Ostali strojevi	10
2.6. Dimenzije strojeva	12
3. RAZVOJ KONCEPATA.....	14
3.1. Morfološka matrica	14
3.2. Kreiranje koncepata	17
3.2.1. Koncept 1	17
3.2.2. Koncept 2	18
3.2.3. Koncept 3	19
3.2.4. Koncept 4	20

3.2.5. Koncept 5	21
3.3. Vrednovanje koncepata	22
4. KONSTRUKCIJSKA RAZRADA	24
4.1. Kočnica Zöllner	24
4.2. Konačno rješenje naprave za prihvrat motora	26
4.2.1. Glavni dijelovi naprave za prihvrat motora	27
4.2.2. Princip rada naprave za prihvrat motora	28
5. KONTROLNI PRORAČUN KRITIČNIH ELEMENATA	29
5.1. Proračun vertikalnih klizača	30
5.2. Proračun vijaka vertikalnih klizača	32
5.3. Proračun vijaka matice vertikalnog vretena	33
5.4. Proračun vertikalnog vretena	34
5.4.1. Izračun sile potrebne za okretanje vretena	36
5.5. Proračun zavora rebara	37
5.6. Proračun horizontalnih klizača	39
6. POPIS KORIŠTENIH STANDARDNIH DIJELOVA	41
6.1. Proizvođač dijelova MISUMI	41
6.2. Proizvođači dijelova SKF i Elesa GANTER	44
7. TROŠKOVNIK	46
8. ZAKLJUČAK	48
LITERATURA	49
PRILOZI	50

POPIS SLIKA

Slika 1. Shematski prikaz toplinskog stroja s unutarnjim izgaranjem [1].....	1
Slika 2. Shematski prikaz ispitnog postolja motora [2]	2
Slika 3. Motorna pila Alpina A 4500 [4]	5
Slika 4. Motorna pila Gardol GMSE2045 [5]	5
Slika 5. Motorna pila Makita EA4300F [6]	5
Slika 6. Motorna pila McCulloch CS 42S [7]	5
Slika 7. Motorna pila Ryobi RCS4040B [8]	5
Slika 8. Motorna kosa Gardol GBFI 90 [5].....	6
Slika 9. Motorna kosa Hurricane HBTI 75 [5].....	6
Slika 10. Motorna kosa Makita EM3400U [6].....	7
Slika 11. Motorna kosa McCulloch B40 B Elite [7]	7
Slika 12. Motorna kosa Ryobi RLT30CESA [8]	7
Slika 13. Puhalica lišća Gardol GBLE 650 [5]	8
Slika 14. Puhalica lišća Villager VBV230E [9]	9
Slika 15. Puhalica lišća Villager VBV270PE [9]	9
Slika 16. Škare za živicu Gardol GBHI 750 [5]	10
Slika 17. Škare za živicu Homelite HHT2655 [10].....	10
Slika 18. Škare za živicu Iskra HT260B [11].....	10
Slika 19. Škare za živicu McCulloch Superlite 4528 [7]	10
Slika 20. Iskra LDEA 520A [5] (lijevo), Scheppach EB1700 [5] (desno).....	11
Slika 21. Motorna prskalica Villager PS15E [9]	11
Slika 22. Generator Honda EU 10i [5]	11
Slika 23. Shema dimenzija strojeva	12
Slika 24. Morfološka matrica, prvi dio	14
Slika 25. Morfološka matrica, drugi dio	15
Slika 26. Morfološka matrica, treći dio	16
Slika 27. Skica koncepta 1	17

Slika 28. Skica koncepta 2	18
Slika 29. Skica koncepta 3	19
Slika 30. Skica koncepta 4	20
Slika 31. Skica koncepta 5	21
Slika 32. Ispitivanje koaksijalnosti osi mjernom iglom	23
Slika 33. 3D model kočnice Zöllner VA-100 AC DAM 4 RS.....	24
Slika 34. 3D model ispitne kočnice nakon preinaka	25
Slika 35. Glavne dimenzije ispitne kočnice Zöllner	25
Slika 36. Konfiguracija za pričvršćenje motora motorne pile.....	26
Slika 37. Konfiguracija za pričvršćenje motora motorne kose	26
Slika 38. Glavni dijelovi naprave za prihvat motora.....	27
Slika 39. Minimalna i maksimalna udaljenost stola naprave od osi vratila kočnice.....	28
Slika 40. Proračunski model vertikalnih klizača	30
Slika 41. Ručno kolo vretena	36
Slika 42. Karakteristike zavara.....	37
Slika 43. Proračunski model horizontalnih klizača	39
Slika 44. Ručno kolo $\Phi 40$ (HOKP40-8)	41
Slika 45. Vertikalno vreteno Tr 12x2	41
Slika 46. Matica Tr 12x2	42
Slika 47. Vertikalni klizač	42
Slika 48. Horizontalni klizač	43
Slika 49. Horizontalno vreteno Tr 12x2	43
Slika 50. Ležaj 619/9.....	44
Slika 51. Aksijalni ležaj BA 7	45
Slika 52. Glava stezaljke	45

POPIS TABLICA

Tablica 1. Potkategorije kategorije motora NRSh	3
Tablica 2. Motorne pile	4
Tablica 3. Motorne kose	6
Tablica 4. Puhalice lišća	8
Tablica 5. Škare za živicu	9
Tablica 6. Bušači rupa , motorne prskalice i generatori	10
Tablica 7. Glavne dimenzije proizvoda	12
Tablica 8. Vrednovanje koncepata	22
Tablica 9. Troškovnik dijelova za izradu	46
Tablica 10. Troškovnik korištenih standardnih dijelova	47

POPIS TEHNIČKE DOKUMENTACIJE

Broj crteža	Naziv iz sastavnice
ZR-LP-2019-001	Naprava za prihvrat motora
ZR-LP-2019-002	Sklop prihvata
ZR-LP-2019-003	Poprečna stranica 1
ZR-LP-2019-004	Vertikalna stranica
ZR-LP-2019-005	Vertikalna ploča
ZR-LP-2019-006	Rebro
ZR-LP-2019-007	Poprečna stranica 2
ZR-LP-2019-008	Horizontalna ploča
ZR-LP-2019-009	Nosač dijelova za pritezanje
ZR-LP-2019-010-1	Razvijeni lim stola
ZR-LP-2019-010-2	Stol
ZR-LP-2019-011	Vodilica stezaljke
ZR-LP-2019-012	Sklop postolja naprave
ZR-LP-2019-013	Poprečna stranica 3
ZR-LP-2019-014	Uzdužna stranica
ZR-LP-2019-015	Pločica za pritezanje
ZR-LP-2019-016	Poprečna stranica 4
ZR-LP-2019-017	Postolje motora
ZR-LP-2019-018	Preinake na postolju kočnice

POPIS OZNAKA

Oznaka	Jedinica	Opis
A, A_{zav}	m^2	površina
a, b	m	duljina
d, d_1, d_2, d_3	m	promjer navoja
D_1, D_2	m	promjer matice
F_{dop}	N	dopuštena sila
g	m/s^2	ubrzanje sile teže
G, G'	N	težina
I_z	m^4	moment tromosti
k_{din}	-	dinamički faktor
M, m_{mot}	kg	masa motora
M_e, M_e', M_e''	Nm	efektivni moment motora
m_{st}	kg	masa stola
n	s^{-1}	nazivna brzina vrtnje motora
P	m	korak navoja
P	W	nazivna snaga motora
Q_1	J	dovedena toplina
Q_2	J	odvedena toplina
$R_{p0,2}$	N/m^2	granica tečenja
S	-	sigurnost
T	N/m^2	torzijski moment
V_H	m^3	radni volumen motora
W	J	rad
W_p	m^3	polarni moment otpora
W_z	m^3	moment otpora
β	°	polovina vršnog kuta
μ	-	koeficijent trenja
ρ'	°	korigirani kut trenja
σ_f	N/m^2	naprezanje na savijanje
σ_{red}	N/m^2	reducirano naprezanje

σ_t	N/m ²	tlačno naprezanje
σ_v	N/m ²	vlačno naprezanje
τ_t	N/m ²	smično naprezanje
φ	°	kut uspona
ω	rad/s	kutna brzina

SAŽETAK

Motori s unutarnjim izgaranjem su toplinski strojevi u kojima se kemijska energija sadržana u gorivu izgaranjem prvo pretvara u toplinsku energiju, a potom iz toplinske energije u mehanički rad. Prilikom proizvodnje i tijekom eksploatacije, takvi se motori podvrgavaju ispitivanjima na ispitnim uređajima, tzv. motornim kočnicama. Cilj ovog rada je konstruirati napravu za prihvrat motora ručnih strojeva za kočnicu Zöllner VA-100 AC DAM 4 RS.

Nakon kategorizacije motora prema Uredbi 2016/1628, obavljena je analiza tržišta ručnih strojeva i odabrano je nekoliko predstavnika svakog od spomenutih strojeva. Na temelju navedene analize ustanovljeni su okvirni zahtjevi za napravu za prihvrat motora te je osmišljeno 5 koncepata koji bi u određenoj mjeri zadovoljili gore spomenute zahtjeve. Težište koncepta stavlja se na rješenje pozicioniranja motora te osiguranje koaksijalnosti vratila motora i motorne kočnice. Vrednovanjem koncepata odabrano je konačno rješenje koje je detaljno razrađeno. Nakon proračuna kritičnih dijelova, naprava za prihvrat motora je modelirana u programu *Siemens NX 10* u kojem je izrađena i sva tehnička dokumentacija.

Ključne riječi: motor s unutarnjim izgaranjem, ručni stroj, ispitivanje motora, motorna kočnica, prihvrat motora

SUMMARY

Internal combustion engines are thermal machines in which chemical energy contained in the fuel is firstly converted into thermal energy, and then into mechanical work. These engines are taken through performance checks on test devices called motor brakes during their manufacture and life cycle. The purpose of this paper is to construct a mounting device for handheld devices for the Zöllner VA-100 AC DAM 4 RS brake.

Once engine categorization according to the Regulation 2016/1628 is complete, market research of handheld devices was underway and several specimens of the machines in question have been chosen. Based on the conducted analysis, tentative demands for the engine mounting device have been established. As a result, there are 5 concepts which would satisfy the aforementioned demands. The central point of the concept is weighted upon delivering a solution for engine positioning and ensuring motor shaft and brake concentricity. After concept appraisal, the final solution was selected and developed in detail. Following the evaluation of the most critical parts, the engine mounting device was modeled in the Siemens NX 10 program along with all accompanying technical documentation.

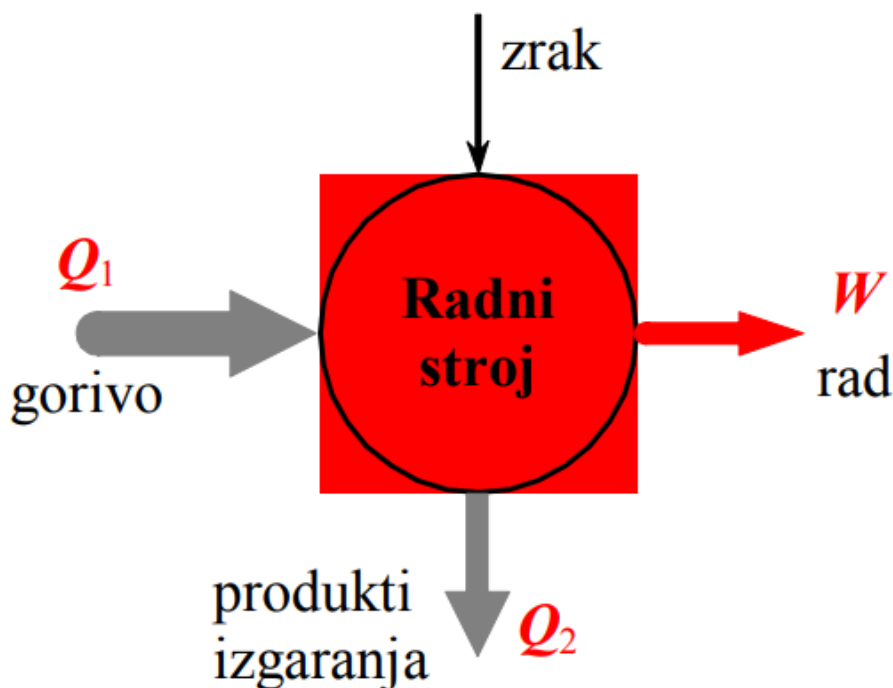
Keywords: internal combustion engine, handheld device, engine performance check, brake, engine mounting device

1. UVOD

Kako bi se razumjela ispitna procedura motora s unutarnjim izgaranjem, potrebno je razmotriti glavne dijelove sustava i ukratko ih opisati.

1.1. Motori s unutarnjim izgaranjem

Motori s unutarnjim izgaranjem su toplinski strojevi u kojima smjesa zraka i određene vrste goriva izgara u komori za izgaranje, najčešće cilindru. Izgaranjem gorive smjese nastaju vrući plinovi koji svojom ekspanzijom pokreću određene dijelove motora. Tako se u motorima s unutarnjim izgaranjem, kemijska energija sadržana u gorivu, pretvara u korisni mehanički rad. Osnovni shematski prikaz takvih motora prikazan je na slici 1., gdje Q_1 predstavlja toplinu dovedenu toplinskom stroju, W predstavlja dio dovedene topline Q_1 pretvorene u korisni rad dok odvedena toplina Q_2 predstavlja sve toplinske gubitke stroja.

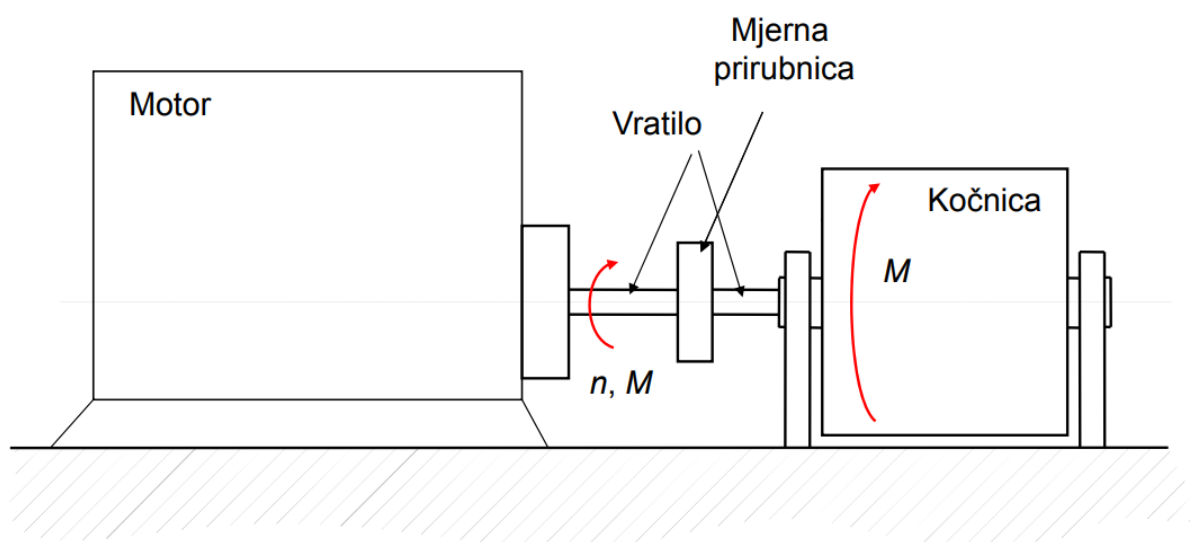


Slika 1. Shematski prikaz toplinskog stroja s unutarnjim izgaranjem [1]

Osnovna podjela motora s unutarnjim izgaranjem obuhvaća klipne (stapne) motore, rotacijske strojeve (npr. plinska turbina) te mlazne i raketne motore.

1.2. Ispitivanje motora na motornim kočnicama

Kočenje motora, ili bilo kojeg drugog pogonskog stroja, spada u tehniku mjerenja. Ovim se mjerenjem primarno određuje snaga stroja, no osim snage, određuju se i mnoge druge karakteristike. Tako se, osim sile kočenja i brzine vrtnje motora mjere razni tlakovi, temperature, vibracije, sastav ispušnih plinova i vrijeme potrošnje pogonskih sredstava (gorivo, ulje za podmazivanje). Na temelju ovih mjerenja definira se karakteristika motora. Za sva ova mjerenja potrebno je ispitno postolje, odnosno kočnica motora, koja kočenjem dovodi motor u slično stanje opterećenja kao u eksploataciji. Osnovni shematski prikaz takovih ispitnih postolja prikazan je na slici 2.



Slika 2. Shematski prikaz ispitnog postolja motora [2]

Kroz ovaj rad potrebno je osmisлити univerzalnu napravu za prihvāt motora ručnih strojeva različitih oblika i dimenzija kako bi se što veći broj njihovih motora mogao ispitivati na postojećoj motornoj kočnici.

1.3. Motori ručnih strojeva

Ručni strojevi vrsta su strojeva koje rukovatelj može nositi tijekom cijelog obavljanja funkcije stroja. Primjer takovih strojeva su motorne pile, motorne kose (engl. *Trimmer*), puhalice lišća, motorne šprice, škare za živicu, bušać rupa i drugi strojevi. Motori ovih strojeva propisani su Uredbom 2016/1628 [3] i po navedenoj uredbi nose oznaku NRSh (engl. *Non-road spark ignited handheld engines*). Izrada naprave za prihvāt takovih motora pri ispitivanju tema je

ovoga rada. Prema [3], „ručni motor SI“, odnosno motor koji radi na načelu paljenja gorive smjese električnom iskrom, (engl. *Spark ignition*) znači motor SI koji ima nazivnu snagu manju od 19 kW i upotrebljava se u stroju koji ispunjava najmanje jedan od sljedećih uvjeta:

- a) rukovatelj ga nosi tijekom cijelog obavljanja funkcije(-a) za koju(-e) je namijenjen;
- b) radi u više položaja, primjerice bočno ili preokrenuto, kako bi obavio funkciju(-e) za koju(-e) je namijenjen;
- c) njegova suha masa, zajedno s motorom, manja je od 20 kg te on ispunjava najmanje jedan od sljedećih uvjeta
 - rukovatelj pridržava ili nosi opremu tijekom cijelog obavljanja funkcije(-a) za koju(-e) je namijenjen;
 - rukovatelj pridržava ili dodatno kontrolira opremu tijekom cijelog obavljanja funkcije(-a) za koju(-e) je namijenjen;
 - upotrebljava se u generatoru ili pumpi.

1.3.1. Potkategorije kategorije motora NRSh

Prema [3], motori kategorije NRSh dijele se prema radnom obujmu. Spomenuta podjela navedena je u tablici 1.

Tablica 1. Potkategorije kategorije motora NRSh

Kategorija	Vrsta paljenja	Brzina rada	Raspon snage, kW	Radni obujam, cm ³	Potkategorija	Nazivna snaga
NRSh	SI	promjenjiva ili stalna	$0 < P < 19$	$SV < 50$	NRSh-v-1a	najveća neto snaga
				$SV \geq 50$	NRSh-v-1b	

2. ISPITIVANJE TRŽIŠTA

Kako bi naprava za prihvat motora omogućila ispitivanje ne samo jedne, već više vrsta motora ručnih strojeva, potrebno je ispitati ponudu tržišta te uskladiti navedeni prihvat prema utvrđenim rezultatima. U tu svrhu posjećeni su trgovački centri Bauhaus i Pevec, kao vodeći trgovački lanci u tom području.

2.1. Motorne pile

U tablici 2. navedene su neke od motornih pila koje su pronađene u trgovačkim centrima. Navedene su i glavne karakteristike njihovih motora, kao i proizvođač te dobavljač.

Tablica 2. Motorne pile

	Alpina A 4500	Gardol GMSE2045	Makita EA4300F	McCulloch CS 42S	Ryobi RCS4040B
Proizvođač	STIGA S.P.A.	BAHAG AG	Makita Corporation	McCulloch Motors Corporation	Techtronic Industries GmbH
Uvoznik	Am grupa d.o.o.	BAUHAUS Zagreb k.d.	Tena-G d.o.o.	Husqvarna Austria GmbH	TPP d.o.o.
Snaga motora, kW	1,8	2,0	2,2	1,5	1,6
Nazivna brzina vrtnje motora, min^{-1}	11000	11500	13500	9000	12500
Radni obujam, cm^3	45,02	50,4	38	42	40
Masa, kg	6,1	6,8	4,9	4,9	4,7
Potkategorija motora	NRSh-v-1a	NRSh-v-1b	NRSh-v-1a	NRSh-v-1a	NRSh-v-1a
Cijena	1000-3000 kn				

Na slikama 3. do 7. prikazane su motorne pile navedene u tablici 2.



Slika 3. Motorna pila Alpina A 4500 [4]



Slika 4. Motorna pila Gardol GMSE2045 [5]



Slika 5. Motorna pila Makita EA4300F [6]



Slika 6. Motorna pila McCulloch CS 42S [7]



Slika 7. Motorna pila Ryobi RCS4040B [8]

2.2. Motorne kose

U tablici 3. navedene su neke od motornih kosa koje su pronađene u trgovačkim centrima. Navedene su i glavne karakteristike njihovih motora, kao i proizvođač i dobavljač.

Tablica 3. Motorne kose

	Gardol GBFI 90	Hurricane HBTI 75	Makita EM3400U	McCulloch B40 B Elite	Ryobi RLT30CESA
Proizvođač	IKRA GmbH	IKRA GmbH	Makita Corporation	McCulloch Motors Corporation	Techtronic Industries GmbH
Uvoznik	BAUHAUS Zagreb k.d.	BAUHAUS Zagreb k.d.	Tena-G d.o.o.	Husqvarna Austria GmbH	TPP d.o.o.
Snaga motora, kW	0,9	0,75	1,15	1,5	0,75
Nazivna brzina vrtnje motora, min ⁻¹	10000	10500	10000	12000	12000
Radni obujam, cm ³	32,6	25	34	40	30
Masa, kg	6,9	5,5	6,4	7,3	5,45
Potkategorija motora	NRSh-v-1a				
Cijena	800-2800 kn				

Na slikama 8. do 12. prikazane su motorne kose navedene u tablici 3.



Slika 8. Motorna kosa Gardol GBFI 90 [5]



Slika 9. Motorna kosa Hurricane HBTI 75 [5]



Slika 10. Motorna kosa Makita EM3400U [6]



Slika 11. Motorna kosa McCulloch B40 B Elite [7]



Slika 12. Motorna kosa Ryobi RLT30CESA [8]

2.3. Puhalice lišća

U tablici 4. navedene su puhalice lišća koje su pronađene u trgovačkim centrima. Navedene su i glavne karakteristike njihovih motora, kao i proizvođač i dobavljač.

Tablica 4. Puhalice lišća

	Gardol GBLE 650	Villager VBV230E	Villager VBV270PE
Proizvođač	Hansi Anhai Fae East Ltd.	Villager d.o.o.	Villager d.o.o.
Uvoznik	EINHELL Croatia d.o.o.	Tena-G d.o.o.	Tena-G d.o.o.
Snaga motora, kW	0,7	0,7	0,8
Nazivna brzina vrtnje motora, min ⁻¹	8000	8000	3200
Radni obujam, cm ³	25,4	22,5	27,6
Masa, kg	7,5	5	5
Potkategorija motora	NRSh-v-1a		
Cijena	1000-1600 kn		

Na slikama 13. do 15. prikazane su puhalice lišća navedene u tablici 4.



Slika 13. Puhalice lišća Gardol GBLE 650 [5]



Slika 14. Puhalica lišća Villager VBV230E [9]



Slika 15. Puhalica lišća Villager VBV270PE [9]

2.4. Škare za živicu

U tablici 5. navedene su škare za živicu koje su pronađene u trgovačkim centrima. Navedene su i glavne karakteristike njihovih motora, kao i proizvođač i dobavljač.

Tablica 5. Škare za živicu

	Gardol GBHI 750	Homelite HHT2655	Iskra HT260B	McCulloch Superlite 4528
Proizvođač	IKRA GmbH	Homelite Far East Co.	Zhejiang Landtech Tools Co.	McCulloch Motors Corporation
Uvoznik	BAUHAUS Zagreb k.d.	TPP d.o.o.	Flamma lux d.o.o.	Husqvarna Austria GmbH
Snaga motora, kW	0,75	0,65	0,75	0,6
Nazivna brzina vrtnje motora, min ⁻¹	8500	-	7500	9000
Radni obujam, cm ³	25,4	26	26,3	21,7
Masa, kg	5,8	5,07	5,6	4,7
Potkategorija motora	NRSh-v-1a			
Cijena	800-1600 kn			

Na slikama 16. do 19. prikazane su škare za živicu navedene u tablici 5.



Slika 16. Škare za živicu Gardol GBHI 750 [5]



Slika 17. Škare za živicu Homelite HHT2655 [10]



Slika 18. Škare za živicu Iskra HT260B [11]



Slika 19. Škare za živicu McCulloch Superlite 4528 [7]

2.5. Ostali strojevi

Osim gore navedenih strojeva koji su najrašireniji ručni strojevi, pronađeni su i strojevi navedeni u tablici 6., a to su motorne prskalice, bušači rupa te mali generatori.

Tablica 6. Bušači rupa , motorne prskalice i generatori

	Bušač rupa Iskra LDEA 520A	Bušač rupa Scheppach EB1700	Motorna prskalica Villager PS15E	Honda EU 10 i
Proizvođač	Zhejiang Landtech Tools Co.	Woodster GmbH	Villager d.o.o.	Honda Motor Company, Ltd.

Uvoznik	Flamma lux d.o.o.	BAUHAUS Zagreb k.d.	Tena-G d.o.o.	-
Snaga motora, kW	1,5	1,3	0,7	1
Nazivna brzina vrtnje motora, min ⁻¹	7500	9600	6500	4500
Radni obujam, cm ³	49	51,7	25	49,4
Masa, kg	10	9.5	9	13
Potkategorija motora	NRSh-v-1a	NRSh-v-1b	NRSh-v-1a	NRSh-v-1a
Cijena	1300-8000 kn			

Na slikama 20. do 22. prikazani su strojevi navedeni u tablici 6.



Slika 20. Iskra LDEA 520A [5] (lijevo), Scheppach EB1700 [5] (desno)



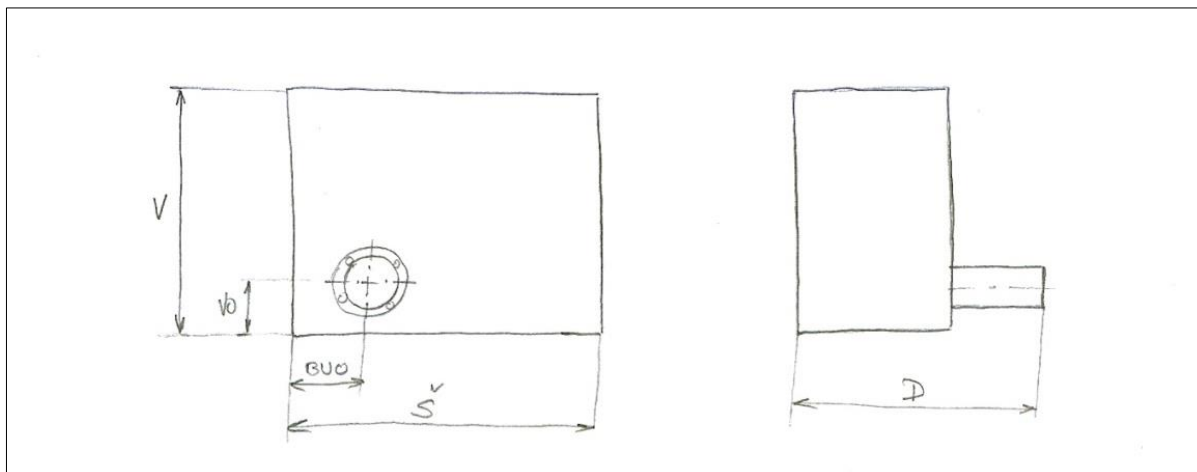
Slika 21. Motorna prskalica Villager PS15E [9]



Slika 22. Generator Honda EU 10i [5]

2.6. Dimenzije strojeva

Pregledom tržišta ustanovljene su i glavne dimenzije ispitnih strojeva. Naime, napravu za prihvat treba konstruirati prema tim dimenzijama. Na slici 23. prikazana je shema mjerenja.



Slika 23. Shema dimenzija strojeva

Glavne dimenzije strojeva utvrđene pregledom tržišta dane su u tablici 7.

Tablica 7. Glavne dimenzije proizvoda

Uređaj	BUO	VO	Š	V	D
Alpina A 4500	120	70	400	330	265
Gardol GMSE2045	100	70	400	200	160
Makita EA4300F	130	70	380	190	190
McCulloch CS 42S	110	70	390	230	190
Ryobi RCS4040B	120	70	390	220	200
Gardol GBFI 90	130	120	260	230	170
Hurricane HBTI 75	100	100	220	210	200
Makita EM3400U	110	100	200	220	220
McCulloch B40 B Elite	120	120	250	250	240
Ryobi RLT30CESA	110	100	210	200	230
Villager VBV230E	120	140	270	350	250

Villager VBV270PE	140	140	330	350	230
Gardol GBHI 750	80	110	200	200	170
Homelite HHT2655	60	90	200	180	200
Iskra HT260B	90	110	190	220	170
McCulloch 4528	130	120	200	240	180
Iskra LDEA 520A	120	120	250	270	180
Scheppach EB1700	100	150	260	260	180
Villager PS15E	120	100	240	230	160

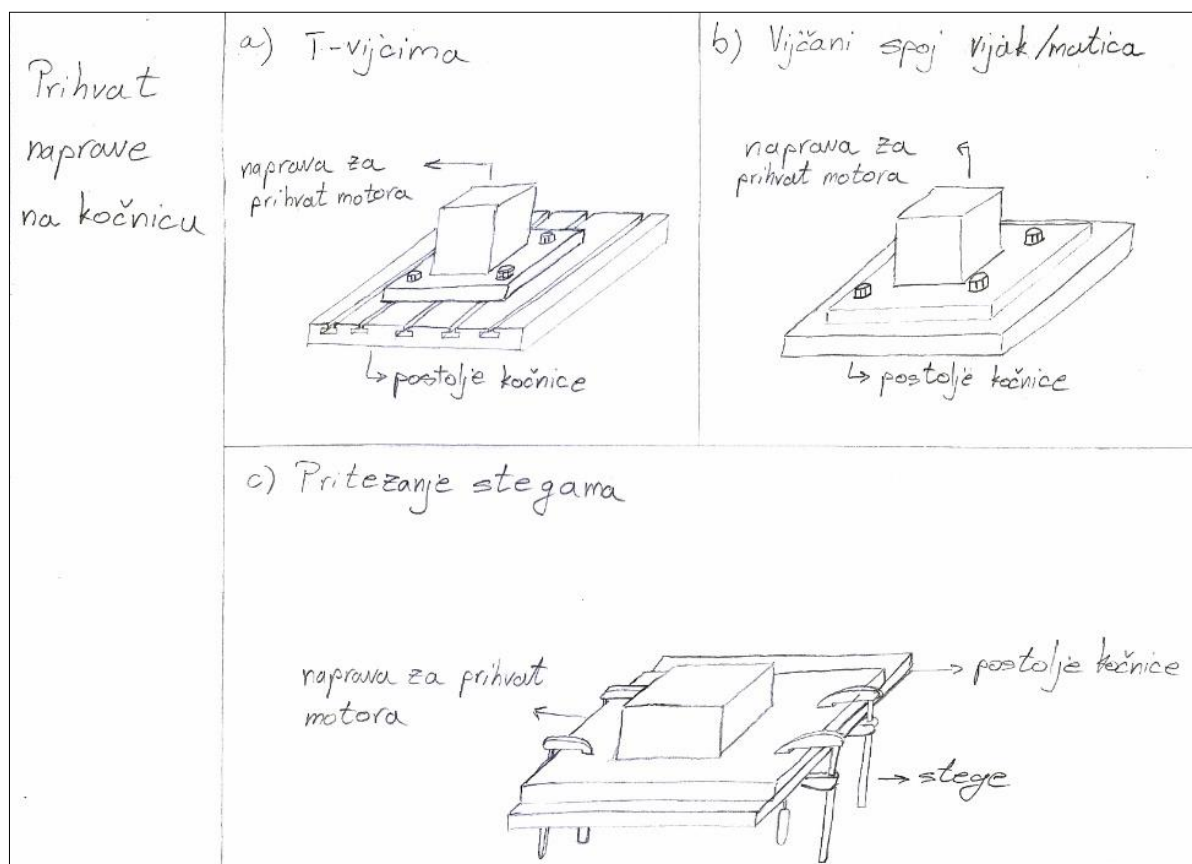
Legenda: BUO – bočna udaljenost osovine, VO – visina osovine, Š – širina, V – visina, D – duljina.

3. RAZVOJ KONCEPATA

Najvažnija funkcija ove naprave je osiguranje koaksijalnosti pogonskog vratila radnog stroja i vratila kočnice motora. Također je bitno da naprava može prihvatiti što veći broj motora različitih oblika i dimenzija. Nakon analize tržišta, kreirana je morfološka matrica naprave u kojoj su ponuđena moguća rješenja različitih sklopova i dijelova naprave.

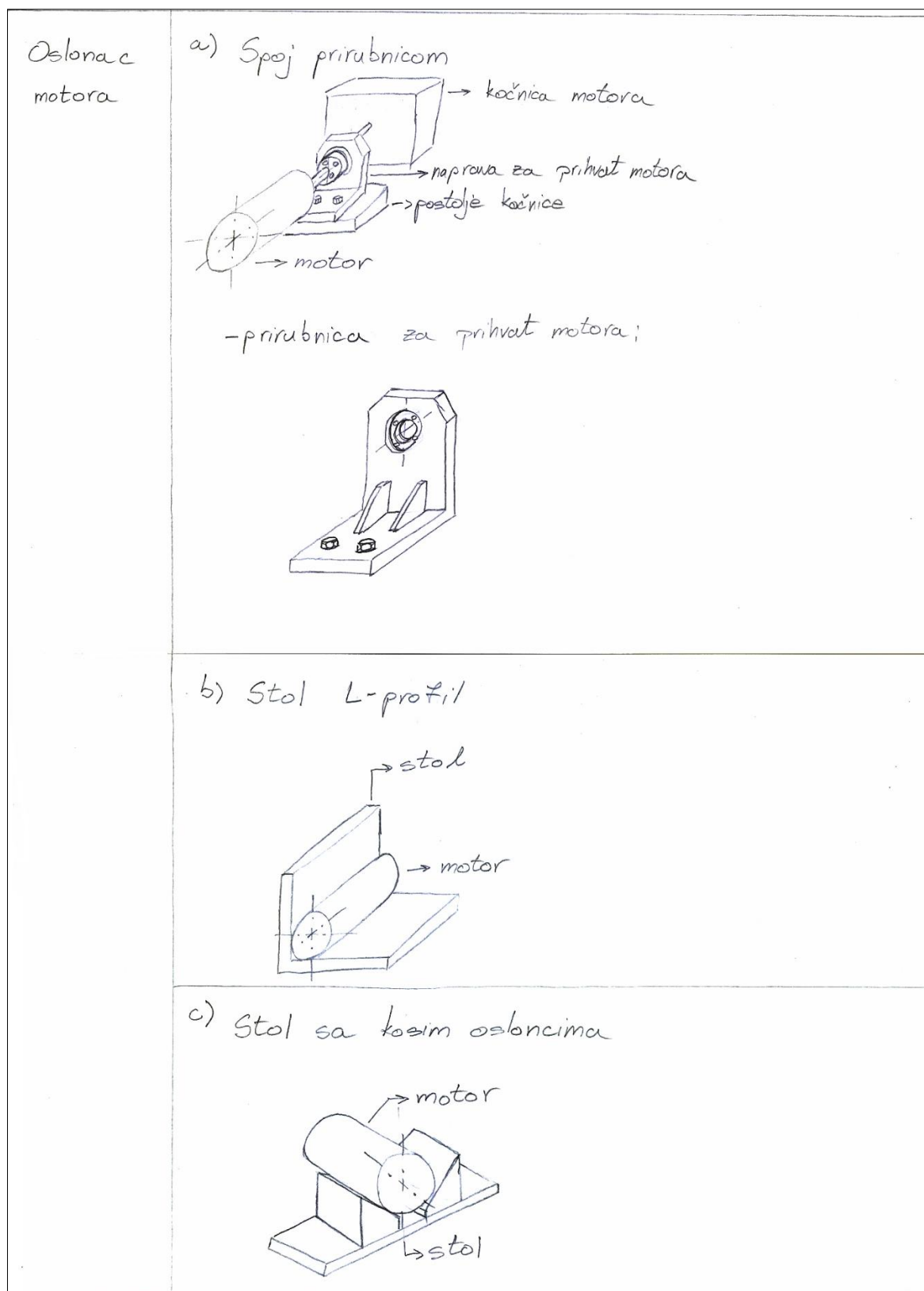
3.1. Morfološka matrica

Na slici 24. prikazan je dio morfološke matrice u kojem se analiziraju mogućnosti prihvata naprave na kočnicu motora..



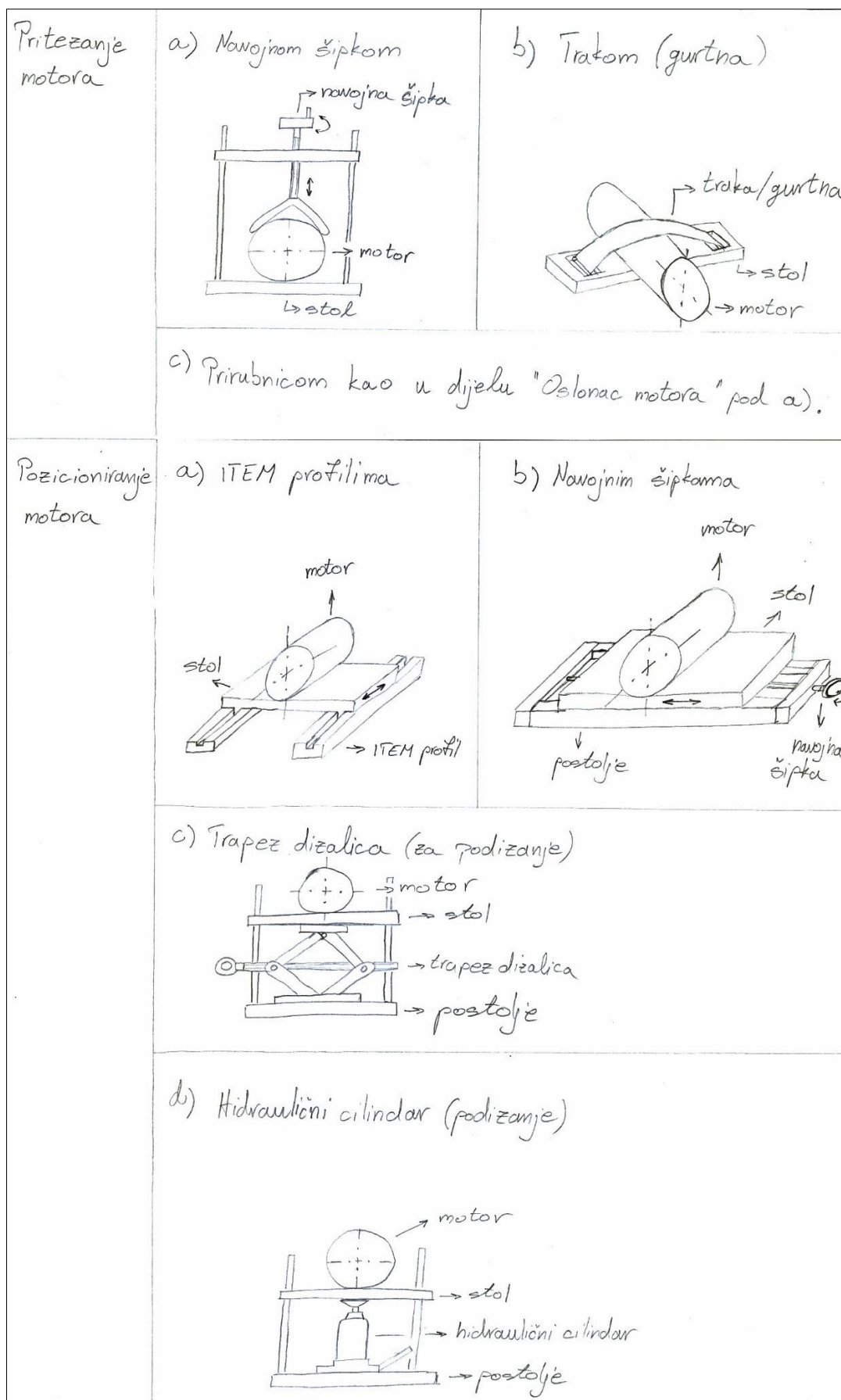
Slika 24. Morfološka matrica, prvi dio

Na slici 25. pokazana su neka od mogućih rješenja za oslonac motora.



Slika 25. Morfološka matrica, drugi dio

Na slici 26. prikazan je dio morfološke matrice gdje su ponuđena moguća rješenja za pritezanje i pozicioniranje motora.



Slika 26. Morfološka matrica, treći dio

3.2. Kreiranje koncepata

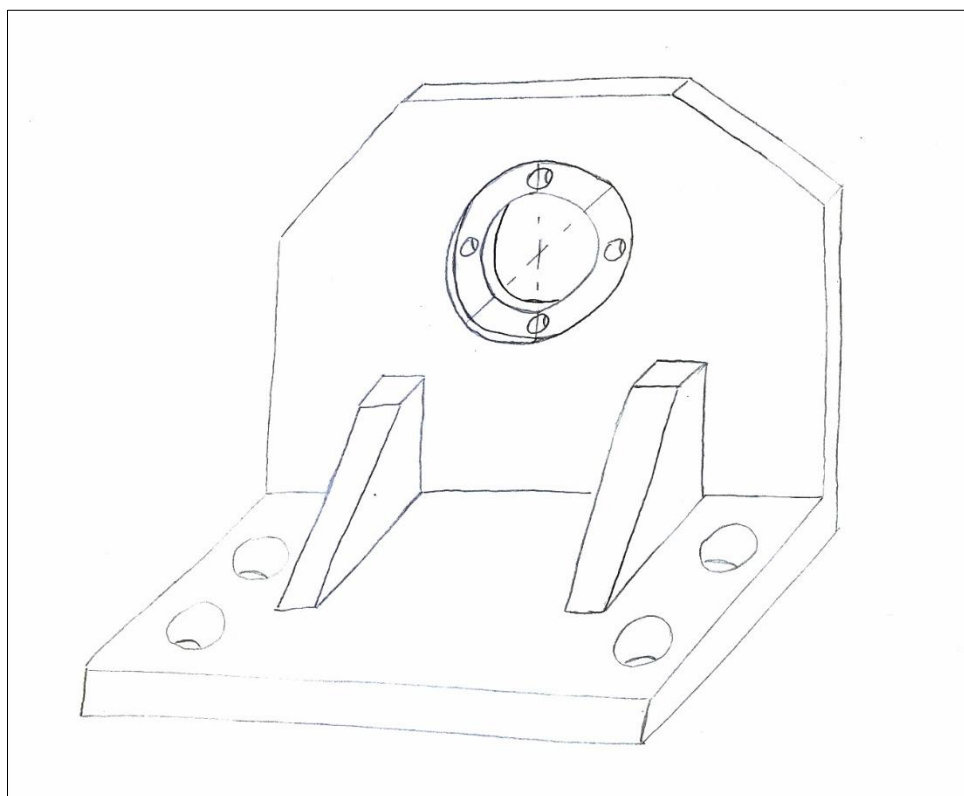
Kombinacijom rješenja iz morfološke matrice osmišljeno je 5 koncepata koji bi mogli poslužiti kao rješenje problema.

3.2.1. Koncept 1

Koncept 1 izrađen je od sljedećih elemenata iz morfološke matrice:

- prihvata naprave za kočnicu – rješenje „c“ – spoj vijak/matica,
- oslonac motora – rješenje „a“ – spoj prirubnicom,
- pritezanje motora – rješenje „c“ – spoj prirubnicom.

Skica koncepta 1 dana je na slici 27.



Slika 27. Skica koncepta 1

Koncept je izrađen samo od prirubnice koja se spaja na pogonsko vratilo radnog stroja i vratilo kočnice. Jednostavna je izrada, ali za montiranje različitih motora morala bi se izrađivati dodatna prirubnica koja bi omogućila daljnje spajanje motora sa kočnicom. Potrebna je izrada ploče sa T-utorima kako bi se prirubnica mogla pričvrstiti za postolje kočnice. Najveći problem ovog koncepta je manjak prihvatnih mjesta za motor. Kako bi motor „visio“ na prirubnici,

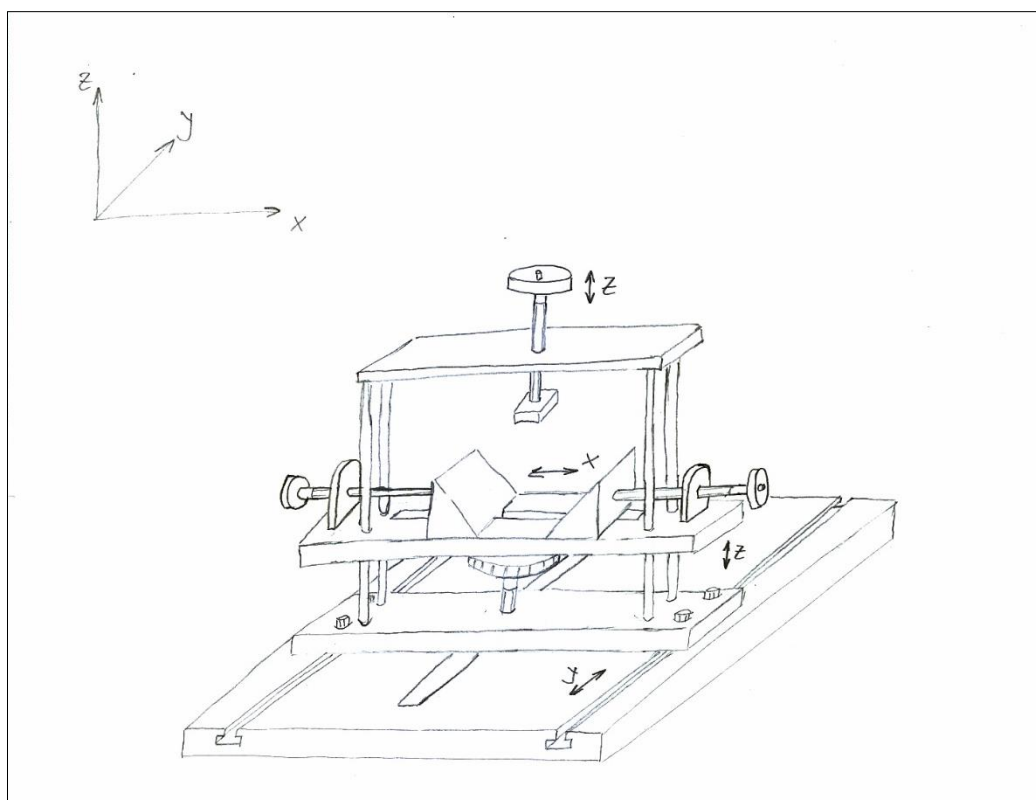
uslijed njegove mase može doći do blagog savijanja izlaznog vratila te se gubi koaksijalnost osi motora i vratila što pri velikim brzinama vrtnje motora može dovesti do velikih vibracija.

3.2.2. Koncept 2

Za koncept 2 korištena su sljedeća rješenja iz morfološke matrice:

- prihvata naprave na kočnicu – rješenje „a“ – T-vijci,
- oslonac motora – rješenje „c“ – stol sa kosim osloncima,
- pritezanje motora – rješenje „a“ – navojna šipka,
- pozicioniranje motora – rješenje „b“ – navojna šipka.

Prikaz koncepta 2 dan je na slici 28.



Slika 28. Skica koncepta 2

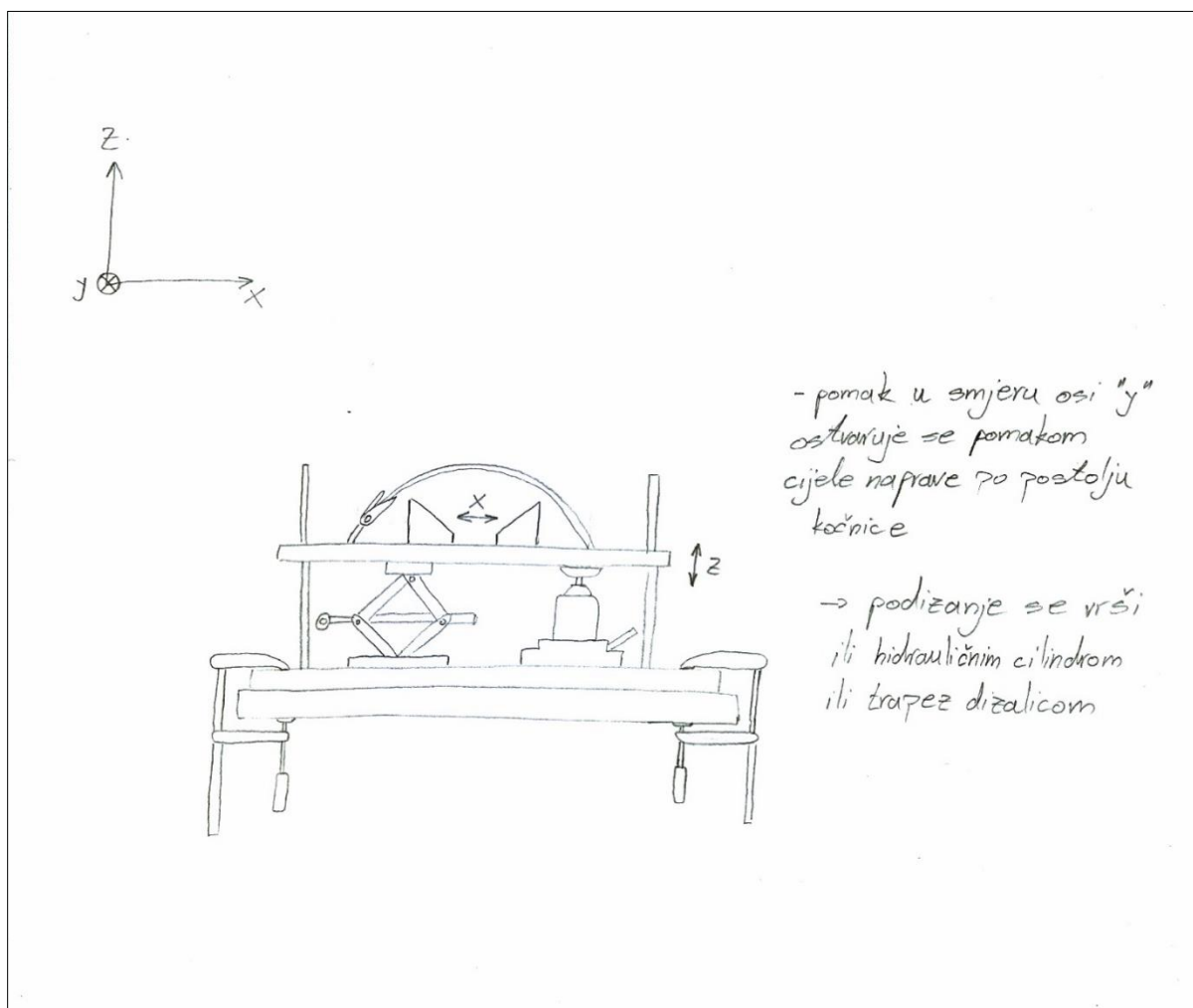
Koncept 2 omogućava pomak motora u sve 3 osi – u smjeru osi „x“ motor se pomiče pomoću navojnih šipki koje guraju ili povlače oslonce motora i tako pomiču motor, cijela naprava može klizati po postolju kočnice u smjeru osi „y“, a u smjeru osi „z“ motor se pomiče pomoću navojne šipke koja diže i spušta stol. Pritezanje motora se također obavlja pomoću navojne šipke.

3.2.3. Koncept 3

Koncept broj 3 koristi sljedeća rješenja iz morfološke matrice:

- prihvrat naprave na kočnicu – rješenje „c“ – pritezanje stegama,
- oslonac motora – rješenje „c“ – stol sa kosim osloncima,
- pritezanje motora – rješenje „b“ – traka (njem. *gurt*na),
- pozicioniranje motora – rješenje „a“ i rješenje „c“ ili „d“ – ITEM profili i trapez dizalica ili hidraulički cilindar.

Skica koncepta 3 prikazana je na slici 29.



Slika 29. Skica koncepta 3

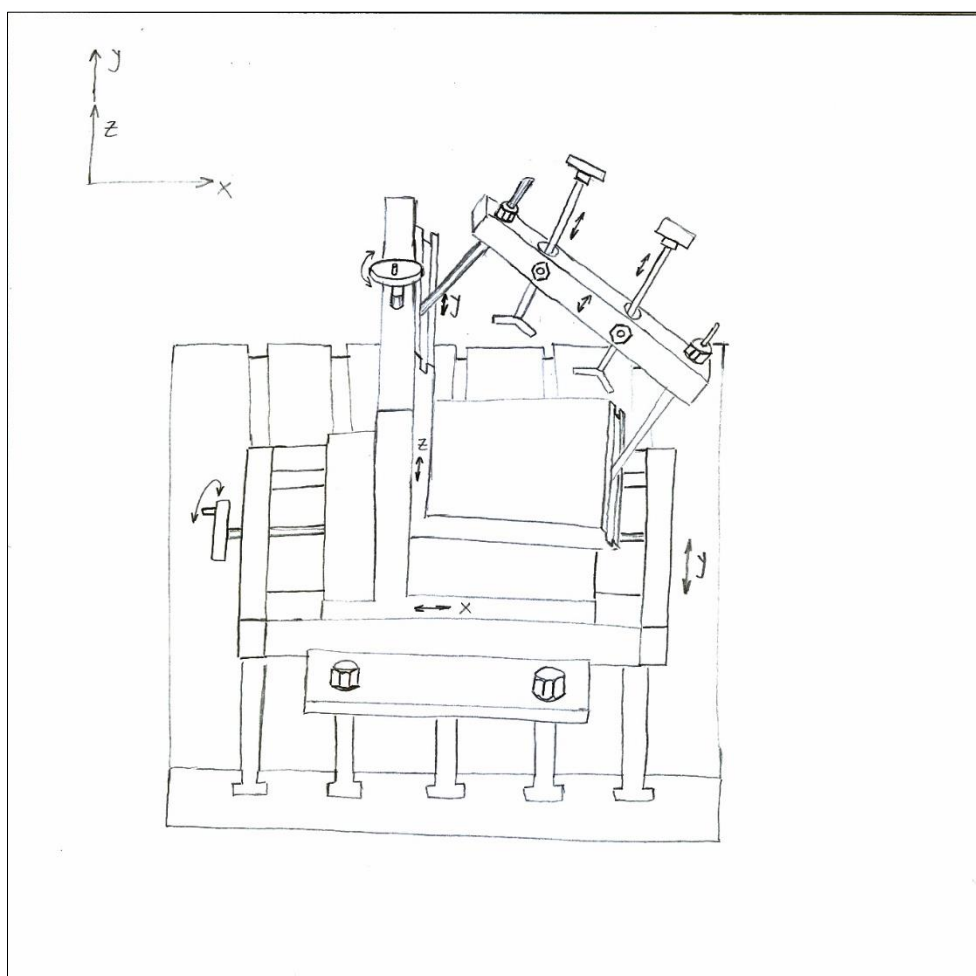
Koncept 3 jednostavno je rješenje koje omogućava pomak motora u sve tri osi – u smjeru osi „x“ motor se pomiče pomicanjem oslonaca po ITEM profilima, cijela naprava se pomiče u smjeru osi „y“, a dizanje i spuštanje (os „z“) ostvaruje se ili pomoću hidrauličkog cilindra ili pomoću trapez dizalice. Motor se priteže trakom.

3.2.4. Koncept 4

Za izvedbu koncepta 4 korištena su ova rješenja iz morfološke matrice:

- prihvata naprave na kočnicu – rješenje „a“ – T-vijci,
- oslonac motora – rješenje „b“ – L-profil stol,
- pritezanje motora – rješenje „a“ – navojna šipka,
- pozicioniranje motora – rješenje „b“ – navojna šipka.

Koncept 4 prikazan je na slici 30.



Slika 30. Skica koncepta 4

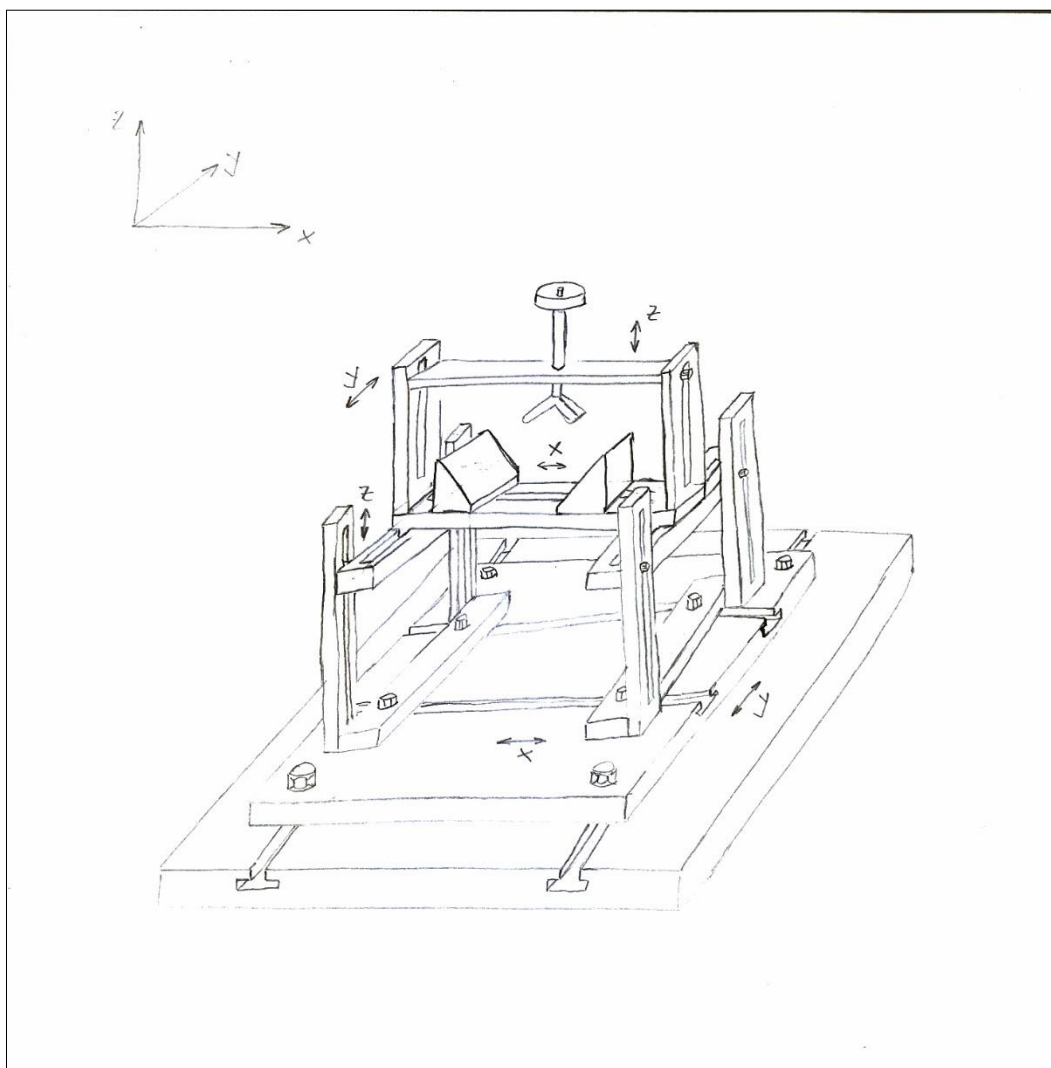
Koncept 4 predstavlja složeno ali učinkovito rješenje naprave. Omogućava pomak motora u sve tri osi – u smjeru osi „x“ i „z“ pomak se ostvaruje preko navojnih šipki, a cijela naprava se može pomicati po postolju kočnice u smjeru osi „y“. Koncept 4 omogućava prihvata različitih oblika i dimenzija motora i omogućava vrlo precizno pozicioniranje motora. Glavni nedostaci ovog koncepta su cijena izrade (procjena) i složenost izvedbe.

3.2.5. Koncept 5

Koncept pod brojem 5 izrađen je od sljedećih rješenja iz morfološke matrice:

- prihvata naprave na kočnicu – rješenje „a“ – T-vijci,
- oslonac motora – rješenje „c“ – stol sa kosim osloncima,
- pritezanje motora – rješenje „a“ – navojna šipka,
- pozicioniranje motora – rješenje „a“ – ITEM profili.

Skica koncepta 5 prikazana je na slici 31.



Slika 31. Skica koncepta 5

Koncept 5 je veoma složeno rješenje prihvata motora sa mogućnošću vrlo preciznog pozicioniranja motora. Pomake u smjeru os „x“ i „z“ omogućavaju ITEM profili dok pomak u smjeru osi „y“ osigurava pomak cijele naprave po postolju kočnice. Pritezanje motora ostvaruje se navojnom šipkom.

3.3. Vrednovanje koncepata

Potrebno je obaviti vrednovanje koncepata kako bi se odabrao optimalni koncept za daljnju razradbu.

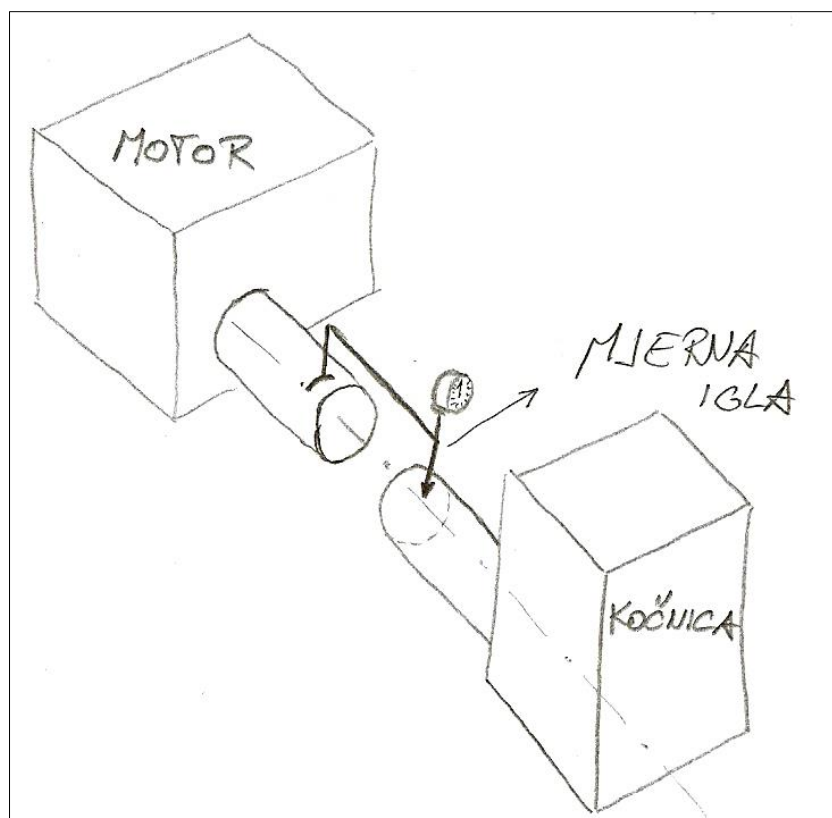
Tablica 8. Vrednovanje koncepata

Značajka		Koncept				
		1	2	3	4	5
1.	Pozicioniranje motora	4	4	3	5	4
2.	Osiguranje koaksijalnosti vratila	3	5	3	5	5
3.	Jednostavnost izrade	5	3	4	3	2
4.	Cijena izrade (procjena)	5	3	4	2	3
5.	Dimenzije ispitivanog motora	3	3	5	4	4
6.	Mogućnost prihvata različitih motora	2	3	3	5	3
7.	Jednostavnost rukovanja	4	5	5	5	3
Prosječna ocjena		3,71	3,71	3,86	4,14	3,43

Legenda: 5 – odlično, 4 – vrlo dobro, 3 – dobro, 2 – loše, 1 – vrlo loše, najbolji rezultat, najlošiji rezultat.

Iz tablice vrednovanja vidi se da je najbolje ocjenjen koncept pod brojem 4. Iako cjenovno možda najskuplji, ima vrlo dobre ocjene u najvažnijim kategorijama, a to su pozicioniranje motora, osiguranje koaksijalnosti vratila, dimenzije ispitivanog motora i mogućnost prihvata različitih motora. Upravo je to razlog zašto je za daljnju razradu odabran koncept broj 4.

Koaksijalnost osi vratila može se provjeravati na više načina a ovdje će se navesti dva najjednostavnija načina. Prvi način je ispitivanje koaksijalnosti osi pomoću mjerne igle. Ispitivanje je vrlo jednostavno. Nakon pozicioniranja motora, na jedno od vratila pričvrsti se mjerna igla, a na drugo vratilo se postavi njen mjerni dio. Ukoliko rotacijom vratila na kojemu je oslonjen mjerni dio igle dođe do pomaka mjerne igle, osi vratila nisu koaksijalne. Kada bi osi vratila bile koaksijalne, mjerna igla bi mirovala. Skica opreme za ovakvo ispitivanje prikazana je na slici 32.



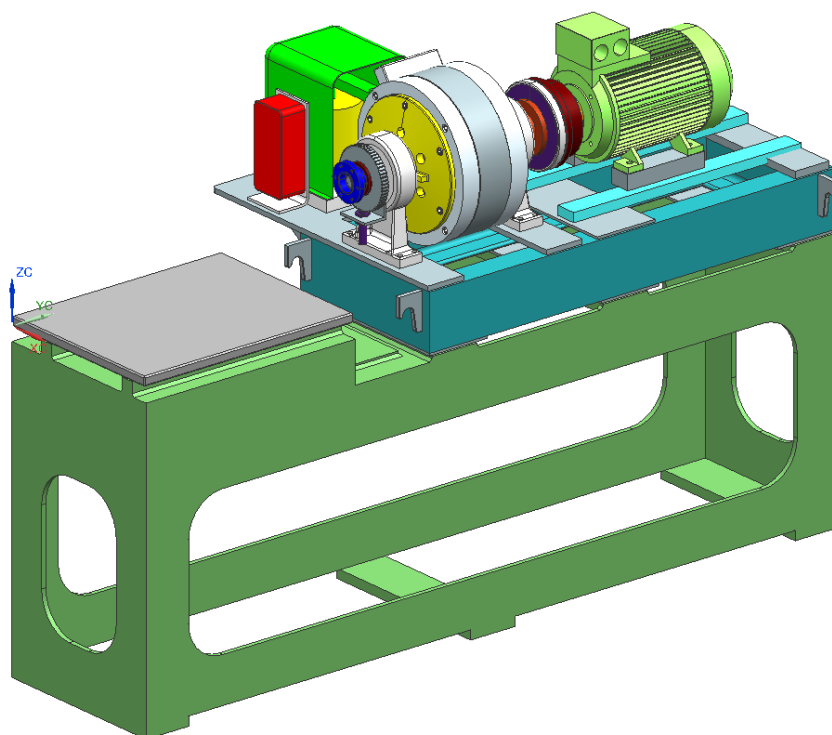
Slika 32. Ispitivanje koaksijalnosti osi mjernom iglom

Druga metoda kojom se ispituje koaksijalnost osi je optička metoda. Pomoću optičkog lasera određuju se dva cilindra. Jedan cilindar prikazuje oblik i smjer vratila motora, dok drugi cilindar predstavlja vratilo ispitne kočnice. Tada se u programu određuje jesu li osi tih dvaju vratila koaksijalne. Ukoliko nisu, motor se ponovno pozicionira te se postupak ponavlja ispočetka i tako sve dok se ne postigne koaksijalnost osi.

4. KONSTRUKCIJSKA RAZRADA

4.1. Kočnica Zöllner

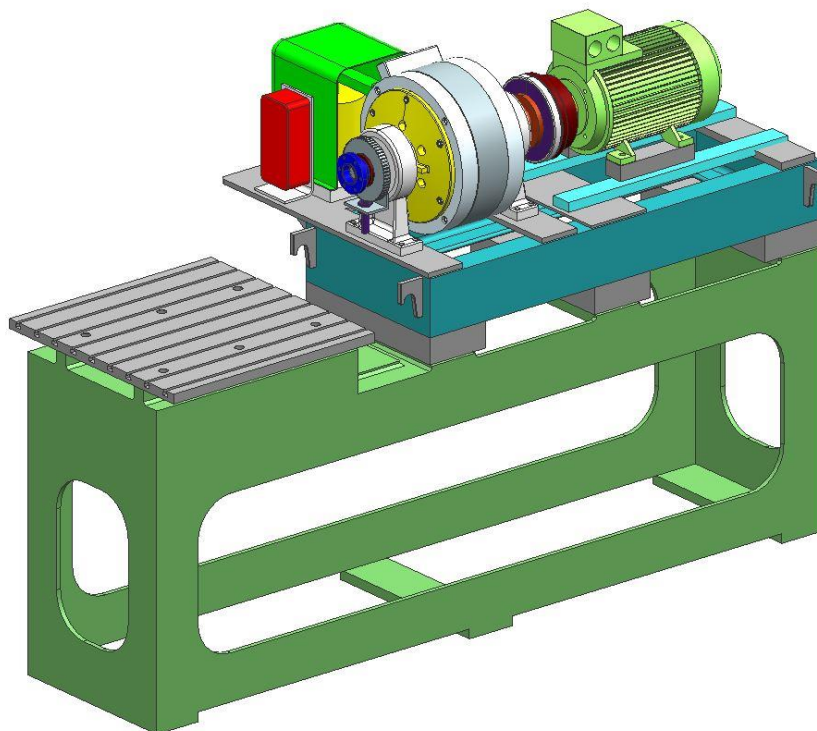
Naprava koju je potrebno konstruirati koristila bi se na ispitnoj kočnici Zöllner VA-100 AC DAM 4 RS. Radi se o električnoj kočnici koja radi na principu vrtložnih struja. Na njoj se mogu ispitivati manji motori snage do 20 kW i maksimalne brzine vrtnje od 10000 min^{-1} . STEP datoteka (eng. *Standard for the Exchange of Product Data*) kočnice preuzeta je na Katedri za motore i vozila Fakulteta strojarstva i brodogradnje u Zagrebu. Slika 3D modela prikazana je na slici 33.



Slika 33. 3D model kočnice Zöllner VA-100 AC DAM 4 RS

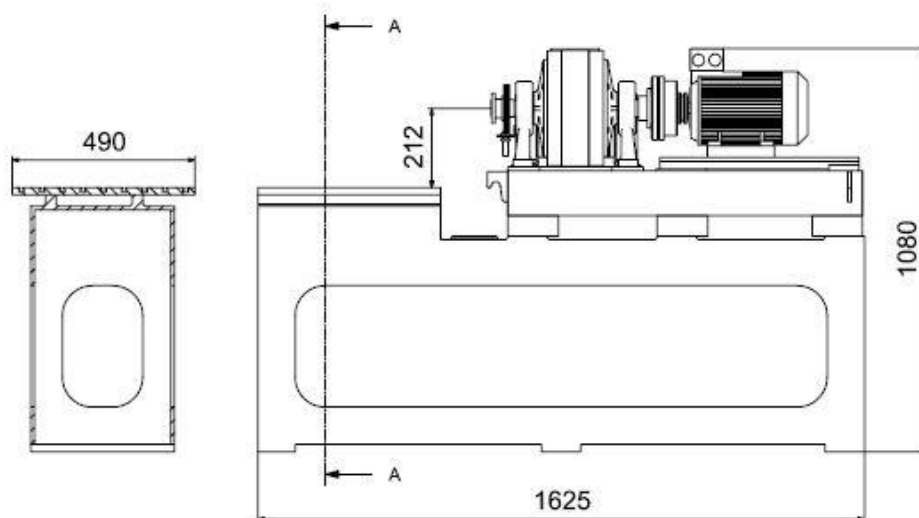
Kako bi se na kočnici mogao ispitati što veći broj različitih motora, biti će potrebne sitne preinake na samoj ispitnoj kočnici. Naime, kako bi se naprava mogla pomicati od kočnice i prema njoj, ploča koja je do sada predstavljala podlogu na koju se oslanjao motor biti će zamijenjena pločom sa T-utorima. Kako bi to ostvarili, potrebno je izbušiti nekoliko rupa preko kojih će se ploča pričvrstiti (fiksirati) za postolje kočnice. Veličina rupa i njihov raspored biti će dan kasnije u sklopu tehničke dokumentacije. Također, kočnicu treba podignuti za 50 mm u odnosu na napravu za prihvat motora kako bi se omogućio prihvat određenih strojeva. Podizanje kočnice ostvaruje se podmetanjem uložaka debljine 50 mm na pozicije gdje se ispitna kočnica

oslanja na postolje. Posljednja preinaka je zamjena ležajeva vratila kočnice kako bi se povećala maksimalna brzina vrtnje pri kojoj se ispitivanje može obavljati. Na slici 34. prikazana je kočnica Zöllner nakon potrebnih preinaka.



Slika 34. 3D model ispitne kočnice nakon preinaka

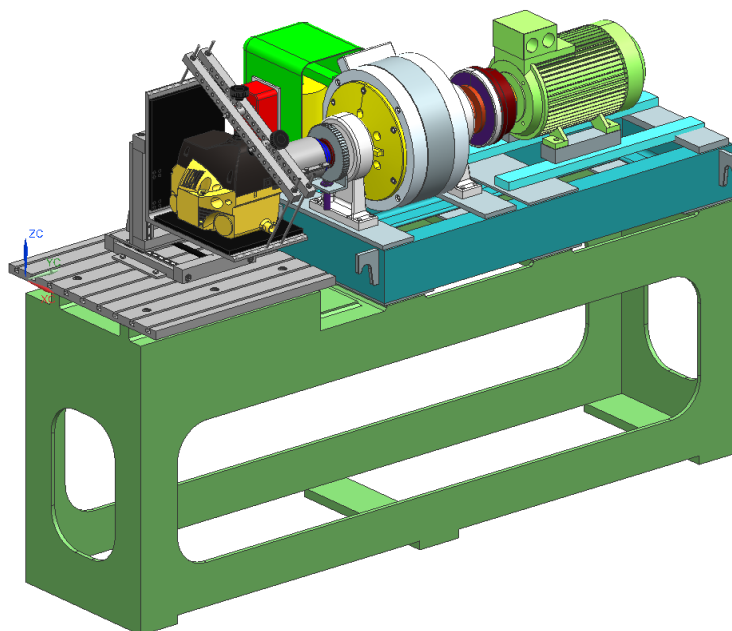
Bitno je i pokazati osnovne dimenzije same kočnice i prema njima pokušati prilagoditi napravu kako bi se omogućio što veći raspon motora koji se može ispitati na kočnici. Glavne mjere kočnice nakon preinaka određene su u programu *Siemens NX 10* i prikazane na slici 35.



Slika 35. Glavne dimenzije ispitne kočnice Zöllner

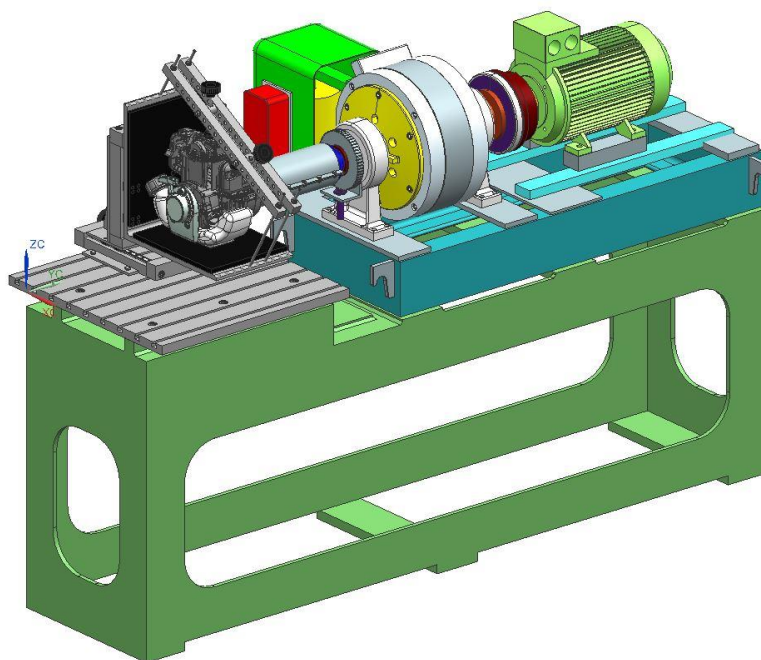
4.2. Konačno rješenje naprave za prihvat motora

Nakon analize tržišta ručnih strojeva i odabira najboljeg koncepta, kreće se u razradu konačnog rješenja. Izgled konačnog rješenja zajedno sa ispitnom kočnicom i motorom na kojem se obavlja ispitivanje (3D model motorne pile preuzet s baze CAD modela [12]) dan je na slici 36.



Slika 36. Konfiguracija za pričvršćenje motora motorne pile

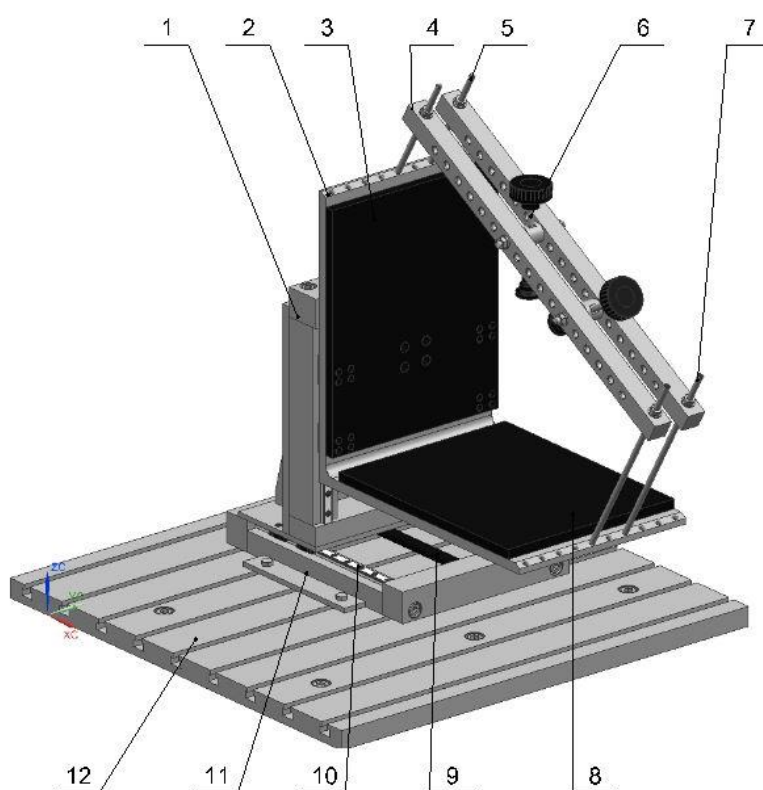
Na slici 37. naprava je prikazana za u konfiguraciji za pričvršćenje motora motorne kose [12].



Slika 37. Konfiguracija za pričvršćenje motora motorne kose

4.2.1. Glavni dijelovi naprave za prihvat motora

Dio dijelova za napravu će se naručiti kao standardni dijelovi, dok će se dio izraditi. Popis korištenih standardnih dijelova dan je u poglavlju 6., dok je tehnička dokumentacija dijelova za izradu dana u prilogu II. Navojne šipke nosača (slika 38., pozicije 5 i 7) te navojne šipke stezaljke (slika 38., pozicija 6) su izmjenjive i mogu se naručiti u nekoliko veličina. Naime kod većih dimenzija potrebne se dulje šipke nosača, a kraće šipke stezaljke dok je kod manjih motora obrnuto. U ovom radu će se koristiti šipke nosača dimenzija **M6x130** (slika 38., pozicija 5) te **M6x230** (slika 38., pozicija 7), dok su dimenzije šipke stezaljke (slika 38., pozicija 6) **M6x100**. Prikaz glavnih dijelova naprave dan je na slici 38.



Slika 38. Glavni dijelovi naprave za prihvat motora

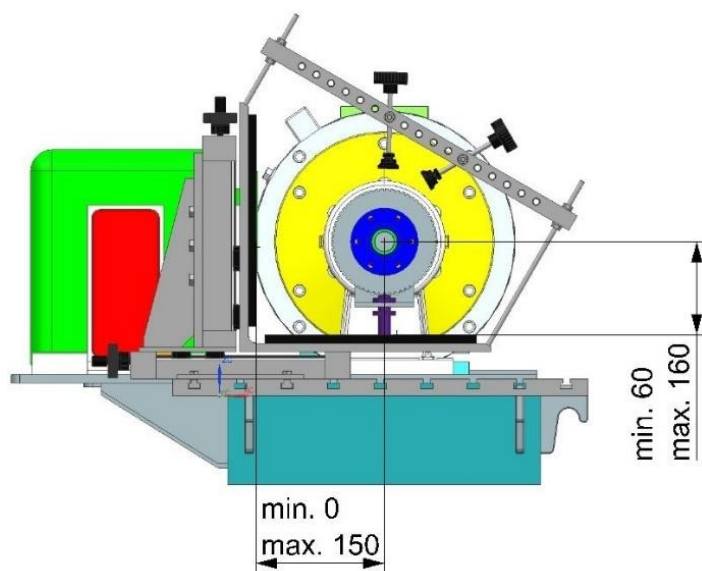
- | | |
|----------------------------------|--------------------------|
| 1 – prihvatni dio naprave | 7 – navojna šipka nosača |
| 2 – stol | 8 – antivibracijska guma |
| 3 – antivibracijska guma | 9 – navojno vreteno |
| 4 – nosač dijelova za pritezanje | 10 – klizač |
| 5 – navojna šipka nosača | 11 – postolje naprave |
| 6 – stezaljka (navojna šipka) | 12 – postolje motora |

4.2.2. Princip rada naprave za prihvat motora

Kako bi se motor mogao točno pozicionirati, naprava omogućava pomake u smjeru tri osi. Naprava može klizati po postolju motora kojeg se ispituje (slika 38., pozicija 11) u smjeru osi „y“. Nakon namještanja pritežu se vijci koji pričvršćuju napravu za postolje motora. Jednostavnim rotiranjem trapeznog vretena (slika 38., pozicija 9) omogućava se pomicanje naprave u smjeru osi „x“, a isto takvo vreteno koje se nalazi iznad uspravne stranice stola omogućava dizanje i spuštanje motora, odnosno pomicanje u smjeru osi „z“. Kretanju u smjeru osi „x“ i „z“ olakšavaju klizači (slika 38., pozicija 10) koji se osim na horizontalnoj stranici stola nalaze i na vertikalnoj stranici. Cijela naprava može se zarotirati za 180° oko osi „z“.

Pričvršćivanje motora ostvaruje se pomoću stezaljke (slika 38., pozicija 6). Cijeli nosač (slika 38., pozicija 4) na kojem se nalazi stezaljka može se pomicati u smjeru navojnih šipki kako bi se mogao pozicionirati bliže motoru. Nakon pozicioniranja nosača, motor se pričvršćuje pomoću stezaljke. stezaljka se može smjestiti na više pozicija na nosaču kao što je vidljivo na slici 38., a može se koristiti jedna ili više stezaljki kako bi se motor efikasno pričvrstio (fiksirao). Sama stezaljka može rotirati zajedno sa svojom vodicom, a zbog sfernog zgloba u glavi stezaljke, glava također može rotirati kako bi se omogućio prihvat na kosim ili zaobljenim plohama. Radi boljeg prianjanja, vrh glave stezaljke izrađen je od gume. Kako bi se smanjile vibracije tokom ispitivanja, koriste se antivibracijske gume koje se zalijepe na stranice stola.

Na slici 39. prikazana je minimalna i maksimalna udaljenost stola naprave od osi vratila kočnice.



Slika 39. Minimalna i maksimalna udaljenost stola naprave od osi vratila kočnice

5. KONTROLNI PRORAČUN KRITIČNIH ELEMENATA

Kako bi se osiguralo da elementi naprave za prihvat motora mogu podnijeti opterećenja koja se mogu pojaviti u eksploataciji provest će se proračun kritičnih dijelova naprave za prihvat motora. Obavit će se proračun elemenata naprave obzirom na masu samih dijelova i najveću masu motora kategorije NRSh, te opterećenje koje uzrokuje moment motora.

Od strojeva koji su analizirani u ovome radu, najveći moment motora ima puhalica lišća Villager VBV270PE.

$$M'_e = \frac{P_e}{\omega} = \frac{800}{335,1} = 2,387 \text{ Nm} \approx 2,4 \text{ Nm.} \quad (5.1)$$

Kako moment pri najvećoj snazi motora ne mora biti i najveći moment koji motor ostvaruje, izračunati moment će se uvećati za 100% kako bi bili na strani sigurnosti. Moment motora tada iznosi:

$$M''_e = M'_e + M'_e = 2,4 + 2,4 = 4,8 \text{ Nm} \approx 5 \text{ Nm.} \quad (5.2)$$

Prema [13], dinamički faktor za motore s unutarnjim izgaranjem iznosi:

$$k_{\text{din}} = 1,2 \dots 1,5. \quad (5.3)$$

Kako bi bili na strani sigurnosti, uzet će se da je dinamički faktor maksimalan, odnosno $k_{\text{din}} = 1,5$. Tada moment koji opterećuje elemente naprave iznosi:

$$M_e = M''_e \cdot k_{\text{din}} = 5 \cdot 1,5 = 7,5 \text{ Nm.} \quad (5.4)$$

5.1. Proračun vertikalnih klizača

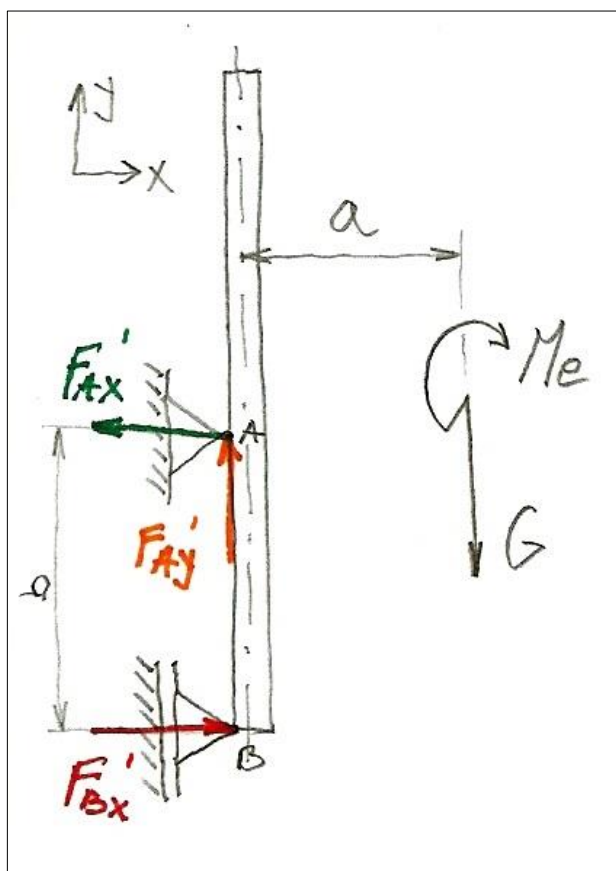
Na slici 40. prikazan je proračunski model za proračun vertikalnih klizača.

G = težina koja opterećuje klizače, N,

M_e = efektivni moment motora, Nm,

$a = 150 \text{ mm}$ = udaljenost središta masa (maksimalna vrijednost),

$b = 69 \text{ mm}$ = međusobna udaljenost klizača.



Slika 40. Proračunski model vertikalnih klizača

Reakciju F_{Ax}' preuzimaju klizači, a reakciju F_{Ay}' matica vretena. Masa stola i ostalih elemenata koje opterećuju klizače određeni su analizom svojstava tijela u programu *Siemens NX 10* u kojem je cijela naprava modelirana. Masa stola i njegovih elemenata iznosi $m_{st} = 13 \text{ kg}$. Za masu motora uzet će se najveća dopuštena masa ručnih strojeva prema uredbi [3], a ona iznosi $m_{mot} = 20 \text{ kg}$. Težina elemenata tada iznosi:

$$G' = (m_{st} + m_{mot}) \cdot g = (13 + 20) \cdot 9,81 = 323,7 \text{ N.} \quad (5.5)$$

Težinu elemenata također množimo s dinamičkim faktorom.

$$G = G' \cdot k_{\text{din}} = 323,7 \cdot 1,5 = 485,6 \text{ N} \approx 500 \text{ N.} \quad (5.6)$$

Reakcije u osloncima izračunavaju se prema sljedećim jednadžbama:

$$\sum F_x = 0 \quad F_{Bx}' - F_{Ax}' = 0, \quad (5.7)$$

$$\sum F_y = 0 \quad F_{Ay}' - G = 0, \quad (5.8)$$

$$\sum M_A = 0 \quad F_{Bx}' \cdot b - G \cdot a - M_e = 0, \quad (5.9)$$

$$F_{Bx}' = \frac{G \cdot a + M_e}{b} = \frac{500 \cdot 150 + 7500}{69} = 1195,7 \text{ N}, \quad (5.10)$$

$$F_{Ax}' = F_{Bx}' = 1195,7 \text{ N}, \quad (5.11)$$

$$F_{Ay}' = G = 500 \text{ N.} \quad (5.12)$$

Kako su korištena dva reda klizača, uvodi se pretpostavka da se opterećenje jednoliko raspoređuje na oba klizača. Tada sila koje opterećuje pojedini klizač iznosi:

$$F_{Ax} = F_{Bx} = \frac{F_{Ax}'}{2} = \frac{1195,7}{2} = 597,9 \text{ N.} \quad (5.13)$$

Prema preporuci proizvođača [14], maksimalno dopušteno opterećenje po klizaču iznosi:

$$F_{\text{dop}} = 2500 \text{ N}, \quad (5.14)$$

$$F_{Ax} = F_{Bx} < F_{\text{dop}}. \quad (5.15)$$

5.2. Proračun vijaka vertikalnih klizača

Svaki klizač povezan je sa stolom preko 4 vijka **M3x10**. Pretpostavlja se jednaka raspodjela opterećenja po vijcima što znači da vlačna sila u pojedinom vijku klizača iznosi:

$$F_v = \frac{F_{Ax}}{4} = \frac{598}{4} = 149,5 \text{ N.} \quad (5.16)$$

Osnovne dimenzije navoja **M3** prema [15] su:

$$P = 0,5 \text{ mm,}$$

$$d = 3 \text{ mm,}$$

$$d_1 = 2,459 \text{ mm,}$$

$$d_2 = 2,675 \text{ mm,}$$

$$A = 4,48 \text{ mm}^2.$$

Proračun vijaka klizača provodi se prema [16]. Vlačno naprezanje vijaka iznosi:

$$\sigma_v = \frac{F_v}{A} = \frac{149,5}{4,48} = 33,4 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.17)$$

Za materijal vijaka kvalitete 12.9, granica tečenja prema [16] iznosi:

$$R_{p0,2} = 1080 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.18)$$

Dopušteno naprezanje vijaka prema [15] tada iznosi:

$$\sigma_{\text{dop}} = 0,3 \cdot R_{p0,2} = 324 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2} > \sigma_v. \quad (5.19)$$

5.3. Proračun vijaka matice vertikalnog vretena

Proračun vijaka matice vertikalnog vretena provest će se prema [17]. Dimenzije navoja **M5** prema [15] su:

$$P = 0,8 \text{ mm},$$

$$d = 5 \text{ mm},$$

$$d_1 = 4,134 \text{ mm},$$

$$d_2 = 4,48 \text{ mm},$$

$$A = 12,7 \text{ mm}^2.$$

Prema [17], vertikalna sila F_{Ay}' (slika 39.) prenosi se ostvarivanjem dovoljno velike sile trenja u čemu sudjeluju svi vijci. Prema [18], faktor trenja za tarni par čelik/bronca iznosi:

$$\mu = 0,1.$$

Matica i stol povezani su s 4 vijka **M5x25**. Sila u pojedinom vijku iznosi:

$$F_v = \frac{F_{Ay}'}{n \cdot \mu} = \frac{500}{4 \cdot 0,1} = 1250 \text{ N}, \quad (5.20)$$

gdje je n broj vijaka koji sudjeluje u prijenosu sile.

Naprezanje u vijku tada iznosi:

$$\sigma_v = \frac{F_v}{A} = \frac{1250}{12,7} = 98,4 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.21)$$

Vijci su izrađeni od materijala kvalitete 12.9 pa prema (5.19) vrijedi:

$$\sigma_v < \sigma_{\text{dop}}. \quad (5.22)$$

5.4. Proračun vertikalnog vretena

Proračun vretena izvodi se prema [18]. Za trapezni navoj **Tr 12x2** prema [15] vrijedi:

$$P = 2 \text{ mm},$$

$$d = 12 \text{ mm},$$

$$d_2 = 11 \text{ mm},$$

$$d_3 = 9,5 \text{ mm},$$

$$D_1 = 10 \text{ mm},$$

$$D_4 = 12,5 \text{ mm},$$

$$A = 70,9 \text{ mm}^2.$$

Vreteno je opterećeno na tlak i na torziju pa se računa reducirano naprezanje. Tlačno naprezanje iznosi:

$$\sigma_t = \frac{F_{Ay}'}{A} = \frac{500}{70,9} = 7,1 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.23)$$

Kako bi izračunali torzijski moment, prvo moramo izračunati polarni moment otpora vretena te torzijski moment navoja vretena.

$$\varphi = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \cdot \pi} \right) = \tan^{-1} \left(\frac{2}{11 \cdot \pi} \right) = 3,3^\circ, \quad (5.24)$$

$$\rho' = \tan^{-1} \left(\frac{\mu}{\cos \beta} \right) = \tan^{-1} \left(\frac{0,1}{\cos 15} \right) = 5,9^\circ. \quad (5.25)$$

φ = kut uspona, °,

ρ' = korigirani kut trenja, °,

$\mu = 0,1$ = faktor trenja za tarni par čelik/bronca,

$\beta = 15^\circ$ = polovina vršnog kuta navoja.

Iz (5.24) i (5.25) zaključujemo da je navoj samokočan jer vrijedi:

$$\rho' > \varphi. \quad (5.26)$$

Torzijski moment navoja i polarni moment otpora iznose:

$$T = F_{Ay}' \cdot \frac{d_2}{2} \cdot \tan(\varphi + \rho') = 500 \cdot \frac{11}{2} \cdot \tan(3,3 + 5,9) = 445,4 \text{ Nmm} \quad (5.27)$$
$$= 0,45 \text{ Nm},$$

$$W_p = \frac{\pi \cdot d_3^3}{16} = \frac{\pi \cdot 9,5^3}{16} = 168,3 \text{ mm}^3. \quad (5.28)$$

Iz jednadžbi (5.27) i (5.28) može se izračunati torzijsko naprezanje vretena:

$$\tau_t = \frac{T}{W_p} = \frac{445,4}{168,3} = 2,6 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.29)$$

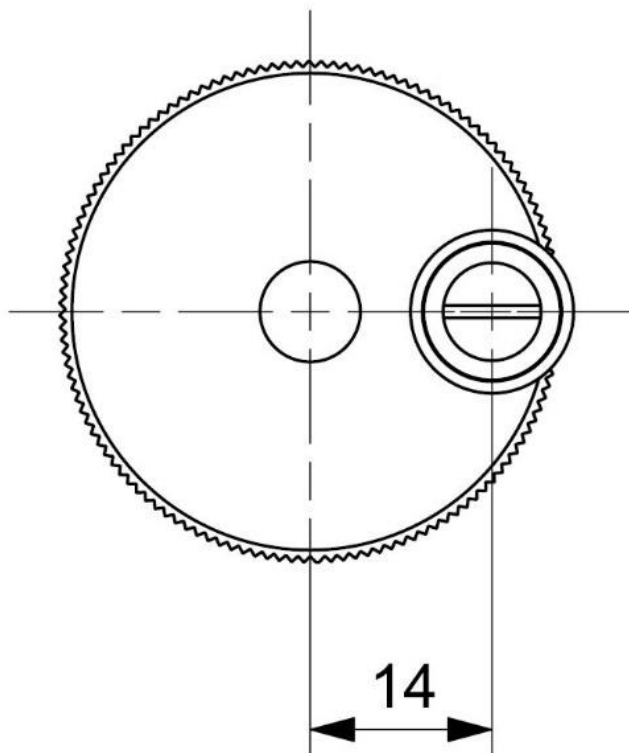
Reducirano naprezanje izračuna se prema formuli:

$$\sigma_{\text{red}} = \sqrt{\sigma^2 + 3 \cdot \tau_t^2} = \sqrt{7,1^2 + 3 \cdot 2,6^2} = 8,4 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.30)$$

Zbog malog naprezanja, proračun vretena na izvijanje nije potrebno provoditi. Iz istog razloga neće se provoditi ni proračun horizontalnog vretena te matica vretena.

5.4.1. Izračun sile potrebne za okretanje vretena

Kolo kojim se okreće vreteno ima polumjer $r = 14$ mm na mjestu djelovanja ručne sile, kao što je prikazano na slici 41.



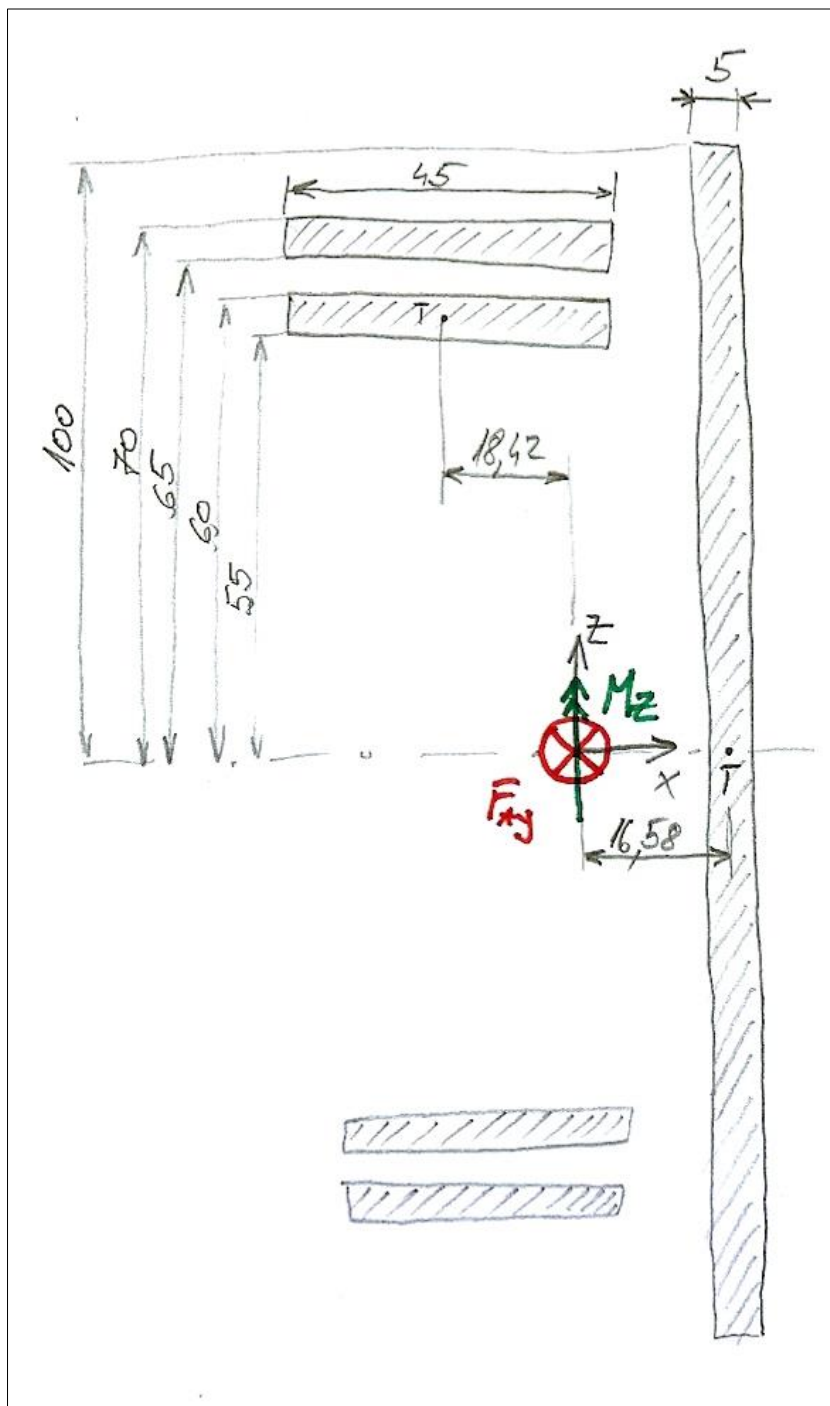
Slika 41. Ručno kolo vretena

Sila potrebna za okretanje vretena tada iznosi:

$$F_R = \frac{T}{r} = \frac{445,4}{14} = 31,8 \text{ N.} \quad (5.31)$$

5.5. Proračun zavora rebara

Rebra su zavarena za horizontalnu i vertikalnu ploču. Proračun zavora provest će se prema [19]. Korišten je zavar širine $a = 5$ mm. Karakteristike zavora prikazane su na slici 42.



Slika 42. Karakteristike zavora

Koordinatni sustav postavljen je u težište presjeka. Lokacija težišta određena je u programu Siemens NX 10.

Moment tromosti presjeka u smjeru osi „z“:

$$I_z = \sum \left(\frac{h \cdot b^3}{12} + h \cdot b \cdot x_T^2 \right) = 4 \cdot \left(\frac{5 \cdot 45^3}{12} + 5 \cdot 45 \cdot 18,42^2 \right) + \frac{200 \cdot 5^3}{12} + 200 \cdot 5 \cdot 16,58^2 = 734211,5 \text{ mm}^4. \quad (5.32)$$

Moment otpora zavaru iznosi:

$$W_z = \frac{I_z}{a} = \frac{734211,5}{41} = 17907,6 \text{ mm}^3, \quad (5.33)$$

gdje je $a = 41 \text{ mm}$ najveća udaljenost ruba zavaru do težišta.

Moment M_z računa se preko formule:

$$M_z = F_{Ay} \cdot l = 500 \cdot 73 = 36500 \text{ Nmm} = 36,5 \text{ Nm}, \quad (5.34)$$

gdje je $l = 73 \text{ mm}$ udaljenost težišta presjeka zavaru od vertikalnih klizača.

Naprezanje uzrokovano savijanjem zavaru oko osi „z“ iznosi:

$$\sigma_f = \frac{M_z}{W_z} = \frac{36500}{17907,6} = 2,1 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.35)$$

Tlačno naprezanje zavaru iznosi:

$$\sigma_t = \frac{F_{Ay}}{A_{zav}} = \frac{500}{1900} = 0,3 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.36)$$

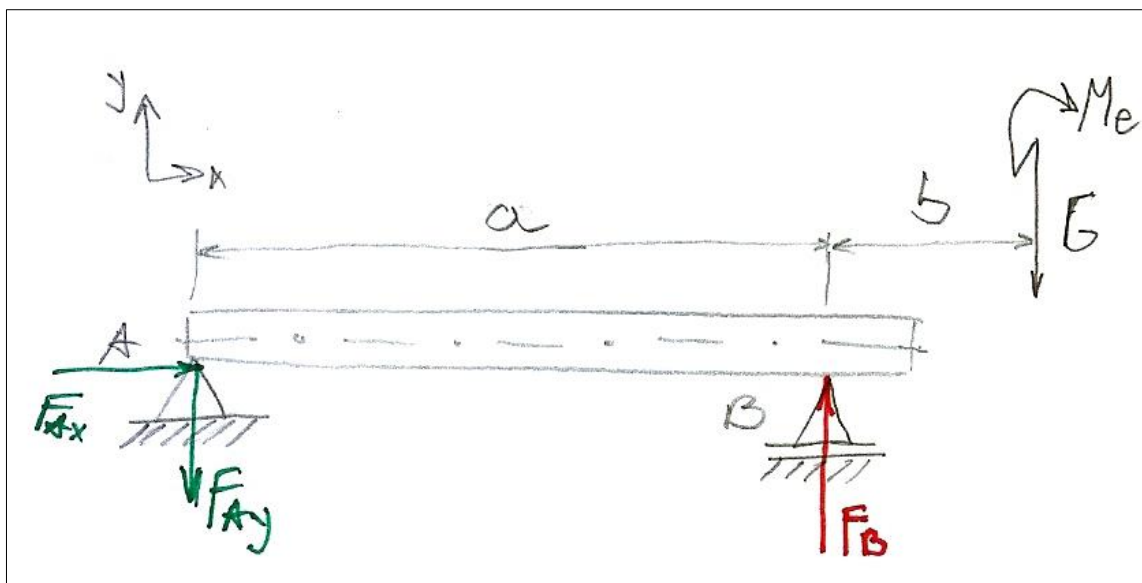
Ukupno naprezanje zavaru tada iznosi:

$$\sigma_{zav} = \sigma_f + \sigma_t = 2,1 + 0,3 = 2,4 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2}. \quad (5.37)$$

Naprezanje zavaru je zanemarivo malo stoga se neće proračunavati sigurnost zavaru.

5.6. Proračun horizontalnih klizača

Na slici 43. prikazan je proračunski model horizontalnih klizača.



Slika 43. Proračunski model horizontalnih klizača

G = težina koja opterećuje klizače, N,

M_e = efektivni moment motora, Nm,

a = 58 mm = međusobna udaljenost klizača,

b = 84 mm = udaljenost težišta masa (maksimalna vrijednost).

Masa koju nose horizontalni klizači određena je iz modela u programu *Siemens NX 10* i ona iznosi $m_h = 25$ kg. Težina tada G iznosi:

$$G = (m_h + m_{\text{mot}}) \cdot g \cdot k_{\text{din}} = (25 + 20) \cdot 9,81 \cdot 1,5 = 662,2 \text{ N.} \quad (5.38)$$

Reakcije u osloncima izračunavaju se prema sljedećim jednadžbama:

$$\sum F_x = 0 \quad F_{Ax} = 0, \quad (5.39)$$

$$\sum F_y = 0 \quad F_B' - F_{Ay}' - G = 0, \quad (5.40)$$

$$\sum M_A = 0 \quad F_B' \cdot a - G \cdot (a + b) - M_e = 0, \quad (5.41)$$

$$F_B' = \frac{G \cdot (a + b) + M_e}{a} = \frac{662,2 \cdot (58 + 84) + 7500}{58} = 1750,5 \text{ N}, \quad (5.42)$$

$$F_{Ay}' = F_B' - G = 1750,5 - 662,2 = 1088,3 \text{ N}. \quad (5.43)$$

Kao i kod vertikalnih klizača, i ovdje je osmišljena konstrukcija s dva reda klizača stoga se pretpostavlja jednaka raspodjela opterećenja po svakom klizaču. Kako je klizač B opterećeniji od klizača A, proračun će se provesti u odnosu na klizač B.

Opterećenje klizača B:

$$F_B = \frac{F_B'}{2} = \frac{1750,5}{2} = 875,3 \text{ N}. \quad (5.44)$$

Prema preporuci proizvođača [14], maksimalno dopušteno opterećenje po klizaču iznosi:

$$F_{\text{dop}} = 1680 \text{ N}, \quad (5.45)$$

$$F_B < F_{\text{dop}}. \quad (5.46)$$

6. POPIS KORIŠTENIH STANDARDNIH DIJELOVA

Kako bi naprava za prihvrat motora bila što jeftinija i jednostavnija za izradu, teži se korištenju što više standardnih dijelova.

6.1. Proizvođač dijelova MISUMI

Slike 44.-49. preuzete su sa [14]. Za svaki dio navedena je njegova pozicija na odgovarajućem crtežu, a u zgradama je navedena oznaka dijela također prema [14]. Jednostavni dijelovi poput vijaka ili matica neće se navesti u popisu.

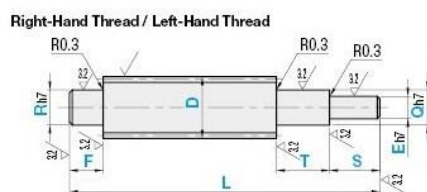
1. Ručno kolo, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 1 (HOKP40-8).



Handwheel Type	[Knurling] Aluminum Knurled	Handle, O.D. D(Ø)	40
Handle, Material	[Aluminum] EN AW-5056 Equiv.	I.D. Shaft Bore Shape	Clamping
Handle Hole	With Handle	Handle, Type	Revolving Handles
Handle Surface Treatment	Black Anodized Aluminum	Grip Material	[Nylon] Nylon 6 (Black)
Handle Thickness(mm)	25	Mounting Section, O.D.(Ø)	22
Square Hole Size(mm)	-	Tap	Provided (1 Place)
Round Bore Dia. d(Ø)	8	RoHS	10

Slika 44. Ručno kolo $\Phi 40$ (HOKP40-8)

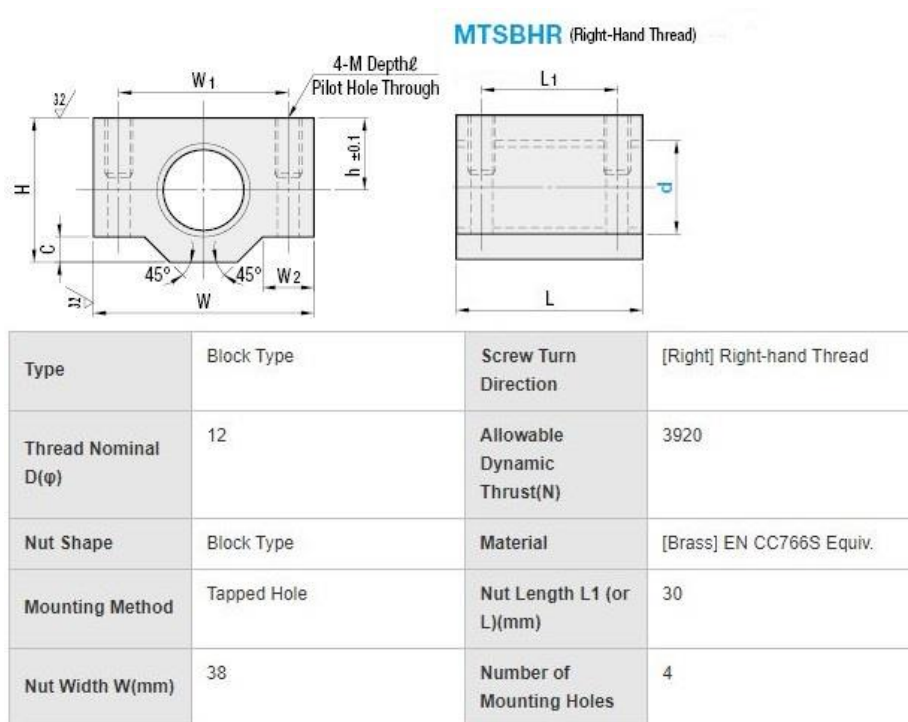
2. Vertikalno vreteno **Tr 12x2**, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 20 (MTSRK12-249-F8-R7-T34-Q9-S15-E8).



Axis shape	One End Stepped, One End Double Stepped Type	Type	Lead Screw Shafts
Screw Turn Direction	[Right Screw] Right-hand Thread	Material	EN 1.1191 Equiv.
Surface Treatment	Not Provided	Thread Nominal D(φ)	12
Pitch(mm)	2	Shaft Overall Length L(mm)	249
Type of axis	Rolled	E(mm)	8
F(mm)	8	Q(mm)	9
R(mm)	7	S(mm)	15
T(mm)	34	RoHS	10

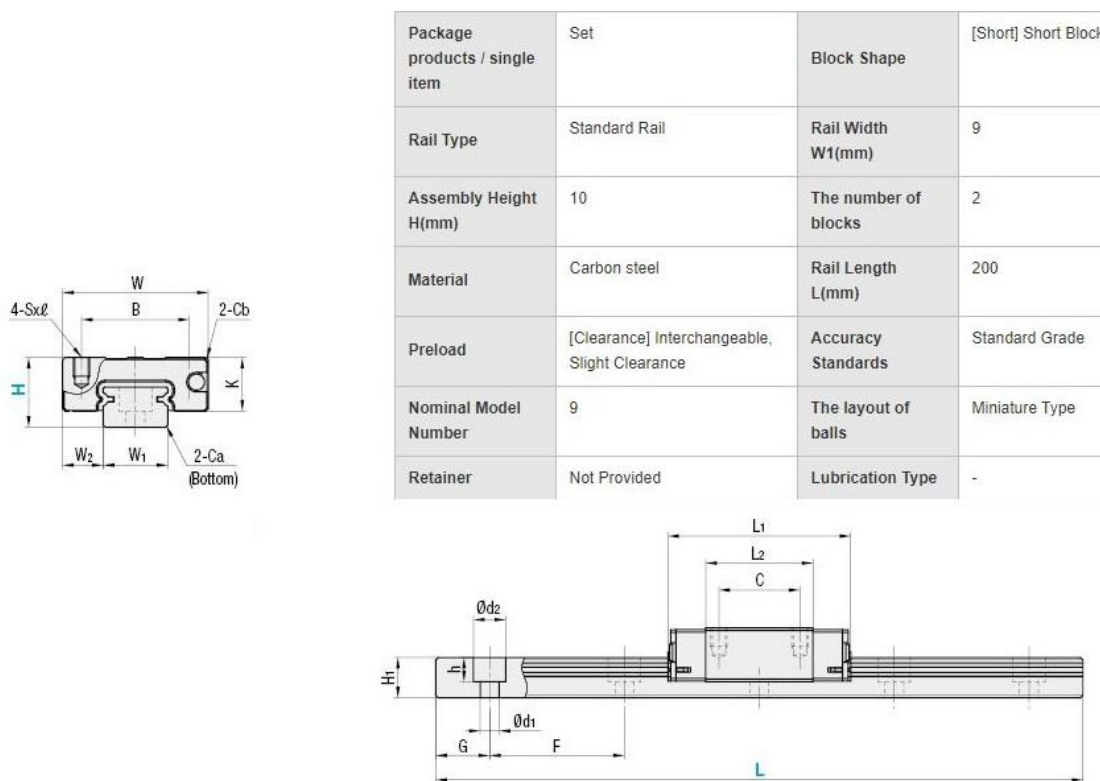
Slika 45. Vertikalno vreteno Tr 12x2

3. Matica vretena **Tr 12x2**, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 21 (MTSBHR12).



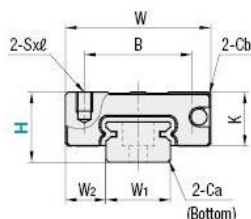
Slika 46. Matica Tr 12x2

4. Vertikalni klizač, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 16 (SE2BLZ10G-200).

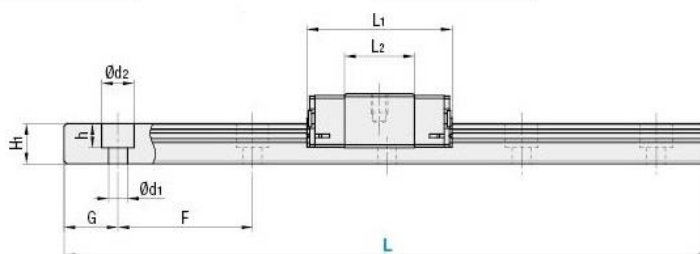


Slika 47. Vertikalni klizač

5. Horizontalni klizač, crtež broj ZR-LP-2019-012, pozicija 5 (SE2BSLZ10G-200).

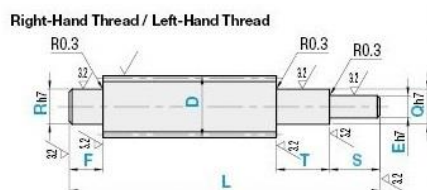


Package products / single item	Set	Block Shape	[Standard] Standard Block
Rail Type	Standard Rail	Rail Width W1(mm)	9
Assembly Height H(mm)	10	The number of blocks	2
Material	Carbon steel	Rail Length L(mm)	200
Preload	[Clearance] Interchangeable, Slight Clearance	Accuracy Standards	Standard Grade
Nominal Model Number	9	The layout of balls	Miniature Type
Retainer	Not Provided	Lubrication Type	-



Slika 48. Horizontalni klizač

6. Horizontalno vreteno **Tr 12x2**, crtež broj ZR-LP-2019-012, pozicija 11 (MTSRK12-F7-R9-T7-Q9-S37-E8).



Axis shape	One End Stepped, One End Double Stepped Type	Type	Lead Screw Shafts
Screw Turn Direction	[Right Screw] Right-hand Thread	Material	EN 1.1191 Equiv.
Surface Treatment	Not Provided	Thread Nominal D(φ)	12
Pitch(mm)	2	Shaft Overall Length L(mm)	253
Type of axis	Rolled	E(mm)	8
F(mm)	7	Q(mm)	9
R(mm)	9	S(mm)	37
T(mm)	7	RoHS	10

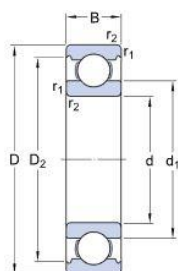
Slika 49. Horizontalno vreteno Tr 12x2

6.2. Proizvođači dijelova SKF i ELES A GANTER

Slike 50. i 51. preuzete su sa [20]. Za svaki dio navedena je njegova pozicija na odgovarajućem crtežu, a u zagradama je navedena oznaka dijela također prema [20].

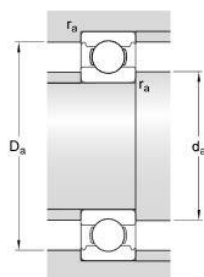
1. Ležaj 619/9, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 19 (619/9).

Dimensions



d	9	mm
D	20	mm
B	6	mm
d ₁	≈ 11.61	mm
D ₂	≈ 17.44	mm
r _{1,2}	min. 0.3	mm

Abutment dimensions



d _a	min. 11	mm
D _a	max. 18	mm
r _a	max. 0.3	mm

Calculation data

Basic dynamic load rating	C	2.34	kN
Basic static load rating	C ₀	0.98	kN
Fatigue load limit	P _u	0.043	kN
Reference speed		80000	r/min
Limiting speed		50000	r/min
Calculation factor	k _r	0.02	
Calculation factor	f ₀	12.3	

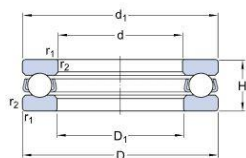
Mass

Mass bearing		0.0076	kg
--------------	--	--------	----

Slika 50. Ležaj 619/9

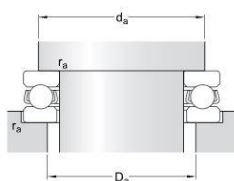
2. Aksijalni ležaj BA 7, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 22 (BA 7).

Dimensions



d	7	mm
D	17	mm
H	6	mm
d ₁	≈ 16.8	mm
D ₁	≈ 7.2	mm
r _{1,2}	min. 0.2	mm

Abutment dimensions



d _a	min. 12.5	mm
D _a	max. 11	mm
r _a	max. 0.2	mm

Calculation data

Basic dynamic load rating	C	2.51	kN
Basic static load rating	C ₀	2.9	kN
Fatigue load limit	P _u	0.108	kN
Reference speed		14000	r/min
Limiting speed		19000	r/min
Minimum load factor	A	0.000044	

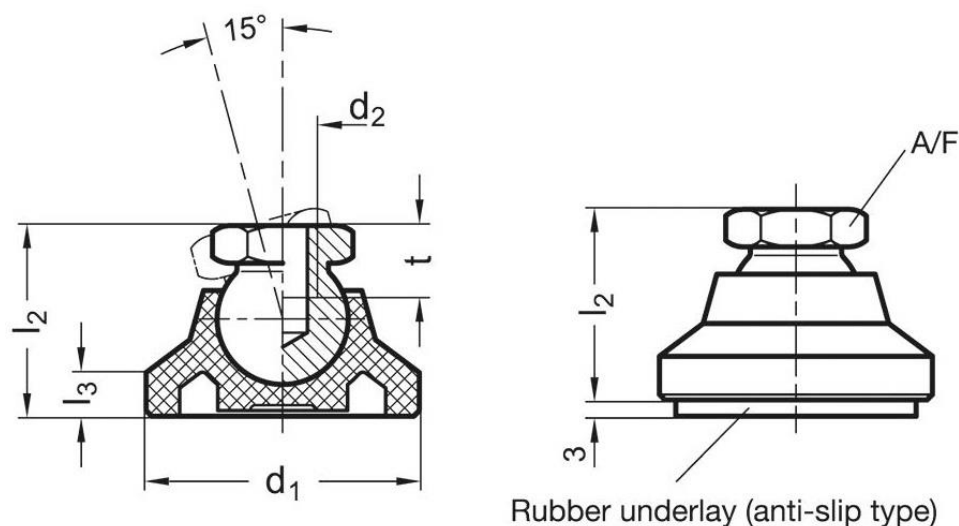
Mass

Mass bearing (including seat washer where applicable)	0.0065	kg
---	--------	----

Slika 51. Aksijalni ležaj BA 7

Slika 52. preuzeta je sa [21]. Nakon broja pozicije, u zagradi je navedena oznaka dijela također prema [21].

1. Glava stezaljke, crtež broj ZR-LP-2019-002, pozicija 14 (GN 343.3-25-M6-G).



	d ₁	d ₂	l ₂	l ₃	A/F	t min.	Static load in kN
GN 343.3-25-M6-G	25	M 6	18.5	4	12	9	5

Slika 52. Glava stezaljke

7. TROŠKOVNIK

U tablici 9. prikazana je procjena cijene dijelova koji se moraju izraditi. Cijene su prikazane bez PDV-a i uključuju cijenu materijala, obrade i farbanja elementa.

Tablica 9. Troškovnik dijelova za izradu

Naziv artikla	Tehničke specifikacije	Jedinica mjere	Količina	Jedinična cijena (HRK)	Ukupno (HRK)
Horizontalna ploča	S235JR 200x115x5	kom	1	60.00	60.00
Nosač dijelova za pritezanje	S235JR 20x20x420	kom	2	60.00	120.00
Pločica za pritezanje	S235JR 150x25x5	kom	2	10.00	20.00
Poprečna stranica 1	S235JR 40x30x200	kom	1	95.00	95.00
Poprečna stranica 2	S235JR 40x20x200	kom	1	85.00	85.00
Poprečna stranica 3	S235JR 30x32x200	kom	1	110.00	110.00
Poprečna stranica 4	S235JR 30x32x200	kom	1	110.00	110.00
Postolje motora	S235JR 490x490x20	kom	1	1650.00	1650.00
Rebro	S235JR 60x200x5	kom	2	10.00	20.00
Stol	S235JR 570x200x10	kom	1	360.00	360.00
Uzdužna stranica	S235JR 30x22x200	kom	2	170.00	340.00
Vertikalna ploča	S235JR 230x200x10	kom	1	70.00	70.00
Vertikalna stranica	S235JR 32x30x200	kom	2	250.00	500.00
Vodilica stezaljke	S235JR Φ20x80	kom	2	75.00	150.00
Montaža i zavarivanje	-	sat	8	75	600.00
				UKUPNO	4290.00
				PDV	1072.5
				SVEUKUPNO	5362.50

U tablici 10. prikazane su cijene korištenih standardnih dijelova. Cijene su iskazane s PDV-om.

Tablica 10. Troškovnik korištenih standardnih dijelova

Naziv artikla	Jedinica mjere	Količina	Jedinična cijena (HRK)	Ukupno (HRK)
Antivibracijska guma	kom	2	100.00	200.00
Glava stezaljke	kom	2	35.00	70.00
Imbus vijak M10x30	kom	6	1.30	7.80
Imbus vijak M3x10	kom	16	0.70	11.20
Imbus vijak M3x6	kom	48	0.70	33.60
Imbus vijak M5x25	kom	4	0.70	2.80
Imbus vijak M8x45	kom	8	1.20	9.60
Klizač horizontalni	kom	2	380.00	760.00
Klizač vertikalni	kom	2	380.00	760.00
Kolo stezaljke	kom	2	30.00	60.00
Kolo vretena	kom	2	140.00	280.00
Ležaj 619/9	kom	3	50.00	150.00
Ležaj BA 7	kom	1	150.00	150.00
Matica M6	kom	12	2.00	24.00
Matica vretena Tr 12x2	kom	2	300.00	600.00
Navojna šipka M6x100	kom	2	10.00	20.00
Navojna šipka M6x130	kom	2	12.00	24.00
Navojna šipka M6x230	kom	2	15.00	20.00
Podloška matice vretena	kom	1	50.00	50.00
T-matica M6	kom	4	25.00	100.00
Trapezno vreteno Tr 12x2	kom	2	260.00	520.00
Vijak M5x15	kom	4	1.50	6.00
Vijak M6x15	kom	4	1.50	6.00
Vijak M8x20	kom	6	1.50	9.00
Zatik	kom	2	1.50	3.00
			SVEUKUPNO	3887.00

Zbrajanjem troškova izrade, kupovine i montaže dijelova izračunata je konačna cijena naprave za prihvat motora koja iznosi 9249.5 HRK (hrvatskih kuna). Pretpostavit će se da će cijena izrade naprave za prihvat motora iznositi 9000-10000 HRK.

8. ZAKLJUČAK

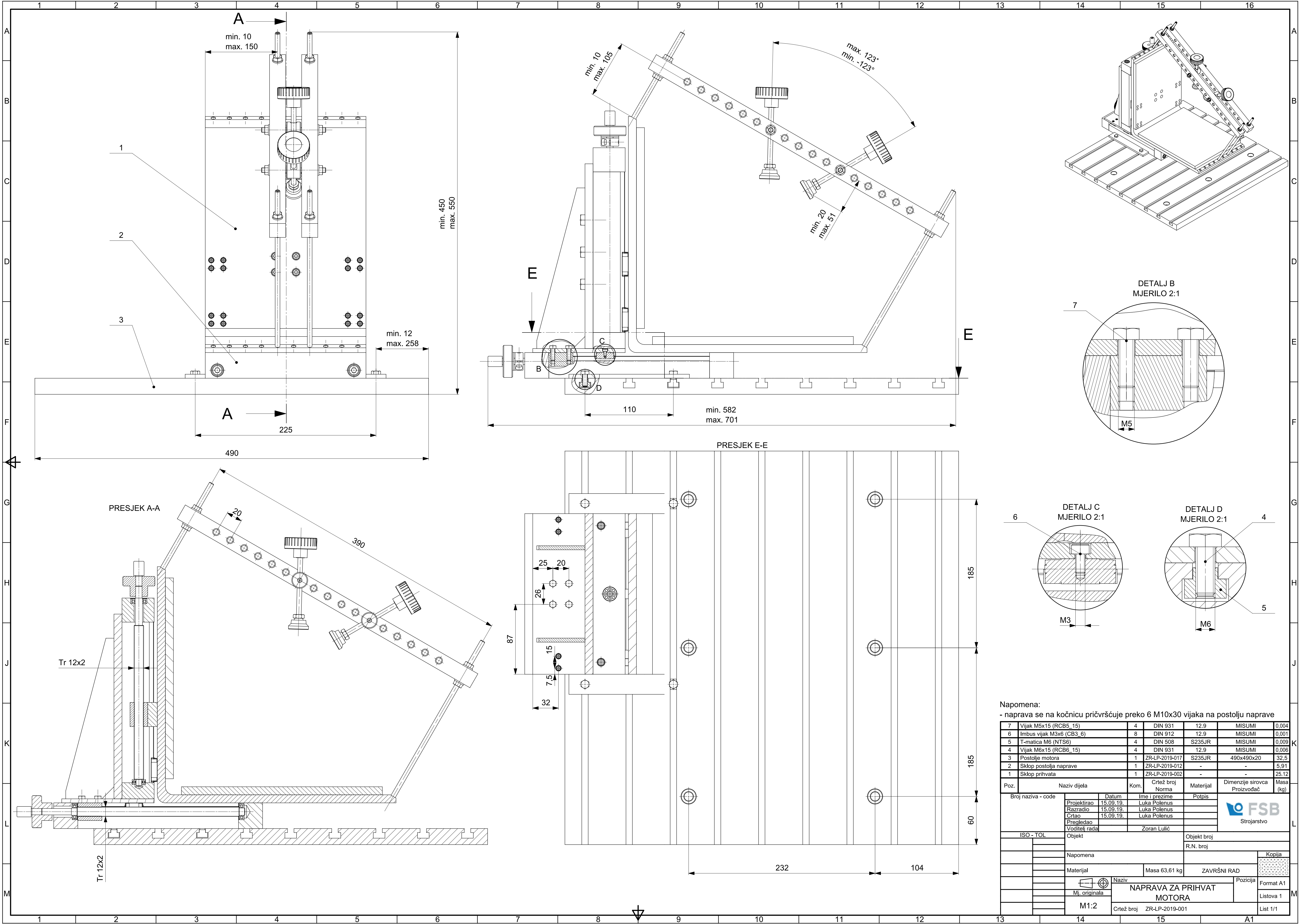
U radu je analizirana konstrukcija naprave za prihvata motora za kočnicu Zöllner VA-100 AC DAM 4 RS. Analizom tržišta ručnih strojeva utvrđeno je koji su ručni strojevi najzastupljeniji na tržištu, kolike su im snage, dimenzije, masa te ostale karakteristike koje su bitne pri ispitivanju motora. Temeljem spomenute analize osmišljeno je 5 koncepata kao rješenje prihvata motora. Njihovim vrednovanjem odabran je najprikladniji koncept i s njim se krenulo u konstrukcijsku razradu. Određene preinake potrebne su i na samoj ispitnoj kočnici. Konstruirana naprava za prihvata motora omogućava prihvata motora ručnih strojeva različitih oblika i dimenzija te različitih snaga, što je i bio cilj ovog rada. Proveden je i kontrolni proračun kritičnih dijelova naprave kojim je ustanovljeno da naprava za prihvata motora zadovoljava uvjete čvrstoće i da može podnijeti opterećenja do kojih može doći tokom eksploatacije. Konačno rješenje zadovoljava svim nametnutim zahtjevima od kojih su najbitniji pozicioniranje motora te osiguranje koaksijalnosti osi vratila motora i vratila kočnice. Naposljetku su izrađeni 3D modeli naprave te tehnička dokumentacija dijelova za izradu.

LITERATURA

- [1] Mahalec I., Lulić Z., Kozarac D.: Motori s unutarnjim izgaranjem, FSB Zagreb, 2016.
- [2] Ispitivanje motora s unutarnjim izgaranjem, FSB Zagreb, 2018.
- [3] Uredba (EU) 2016/1628 - <http://data.europa.eu/eli/reg/2016/1628/oj>, 01. rujna 2019.
- [4] www.alpina-garden.com, 01. rujna 2019.
- [5] www.bauhaus.hr, 01. rujna 2019.
- [6] www.makitatools.com, 01. rujna 2019.
- [7] www.mcculloch.com, 01. rujna 2019.
- [8] www.thetoolstoreparts.com, 01. rujna 2019.
- [9] www.villager.hr, 01. rujna 2019.
- [10] www.tpp.hr, 01. rujna 2019.
- [11] www.pevec.hr, 01. rujna 2019.
- [12] www.grabcad.com/library, 10. rujna 2019.
- [13] Alfrević I.: Nauka o čvrstoći II, Golden Marketing, Zagreb, 1999.
- [14] <https://uk.misumi-ec.com>, 05. rujna 2019.
- [15] Kraut B.: Strojarski priručnik, Tehnička knjiga, Zagreb, 1988.
- [16] Kranjčević N.: Vijci i navojna vretena, FSB Zagreb, 2014.
- [17] Hoić, M.: Transportni uređaji - vježbe 12, 2019.
- [18] Herold Z., Žeželj D.: Vijčana preša, FSB Zagreb, 2014.
- [19] Herold Z.: Stezni i zavareni spoj, FSB Zagreb
- [20] <https://www.skf.com/group/knowledge-centre/engineering-tools/skf-bearings-housings-units-and-seals-cad-models-general-instructions.html>, 15. rujna 2019.
- [21] <https://www.elesa-ganter.com>, 15. rujna 2019.

PRILOZI

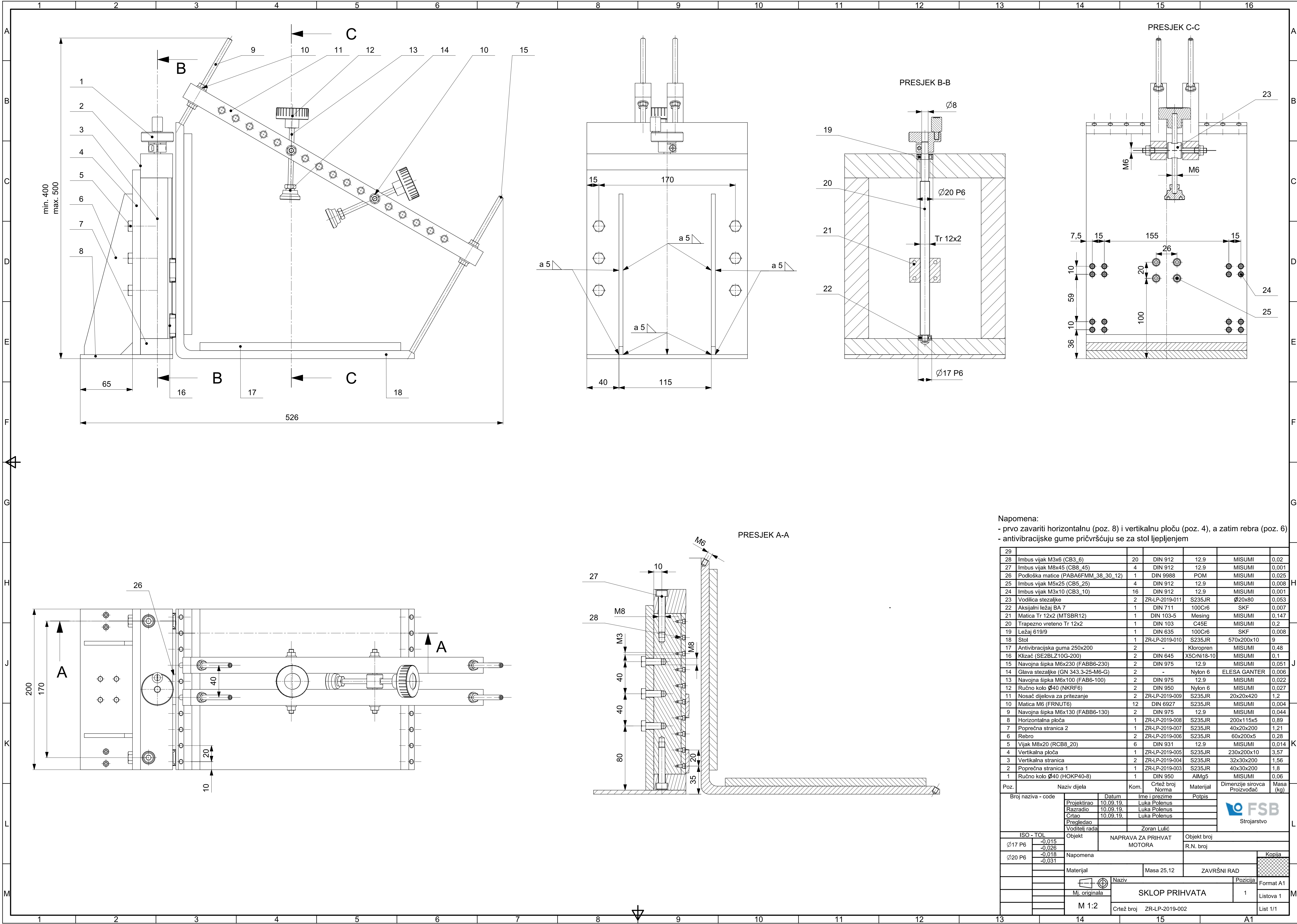
- I. CD-R disc
- II. Tehnička dokumentacija



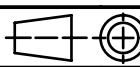
Napomena:

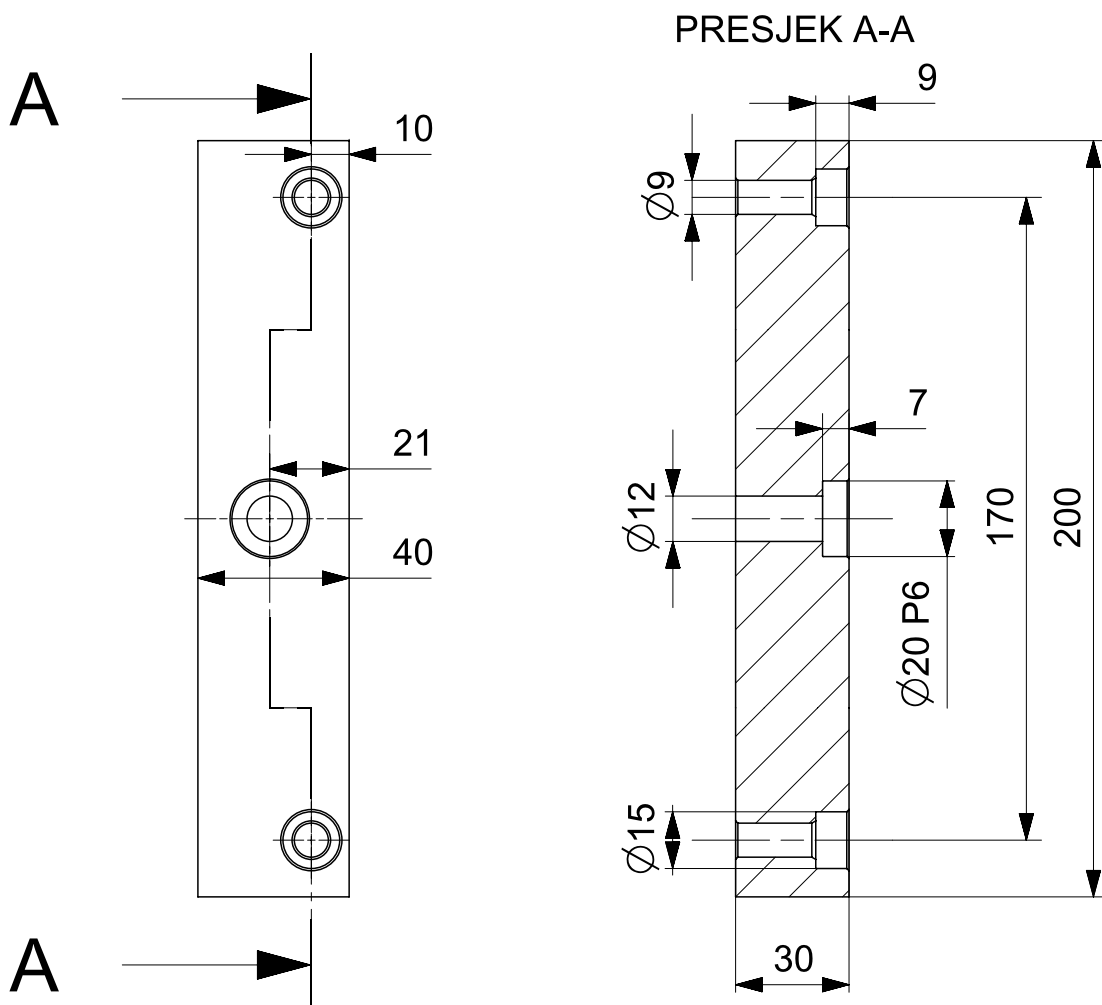
- naprava se na kočnicu pričvršćuje preko 6 M10x30 vijaka na postolju naprave

7	Vijak M5x15 (RCB5_15)	4	DIN 931	12.9	MISUMI	0.004
6	Imbus vijak M3x6 (CB3_6)	8	DIN 912	12.9	MISUMI	0.001
5	T-matica M6 (NTS6)	4	DIN 508	S235JR	MISUMI	0.009
4	Vijak M6x15 (RCB6_15)	4	DIN 931	12.9	MISUMI	0.006
3	Postolje motora	1	ZR-LP-2019-017	S235JR	490x490x20	32.5
2	Sklop postolja naprave	1	ZR-LP-2019-012	-	-	5.91
1	Sklop prihvata	1	ZR-LP-2019-002	-	-	25.12
Poz.	Naziv dijela	Kom.	Crtež broj Norma	Materijal	Dimenzije sirovca Proizvođač	Masa (kg)
Broj naziva - code		Datum		Ime i prezime		Potpis
Projekтираo		15.09.19.		Luka Polenus		
Razradio		15.09.19.		Luka Polenus		
Crtao		15.09.19.		Luka Polenus		
Pregledao						
Voditelj rada		Zoran Lulić				
ISO - TOL		Objekt		Objekt broj		
				R.N. broj		
		Napomena		Kopija		
		Materijal		Masa 63,61 kg		ZAVRŠNI RAD
		Naziv		Pozicija		Format A1
		Mj. originala		NAPRAVA ZA PRIHVAT MOTORA		Listova 1
		M1:2		Crtež broj ZR-LP-2019-001		List 1/1



Napomena:
- prvo zavariti horizontalnu (poz. 8) i vertikalnu ploču (poz. 4), a zatim rebra (poz. 6)
- antivibracijske gume pričvršćuju se za stol ljepljenjem

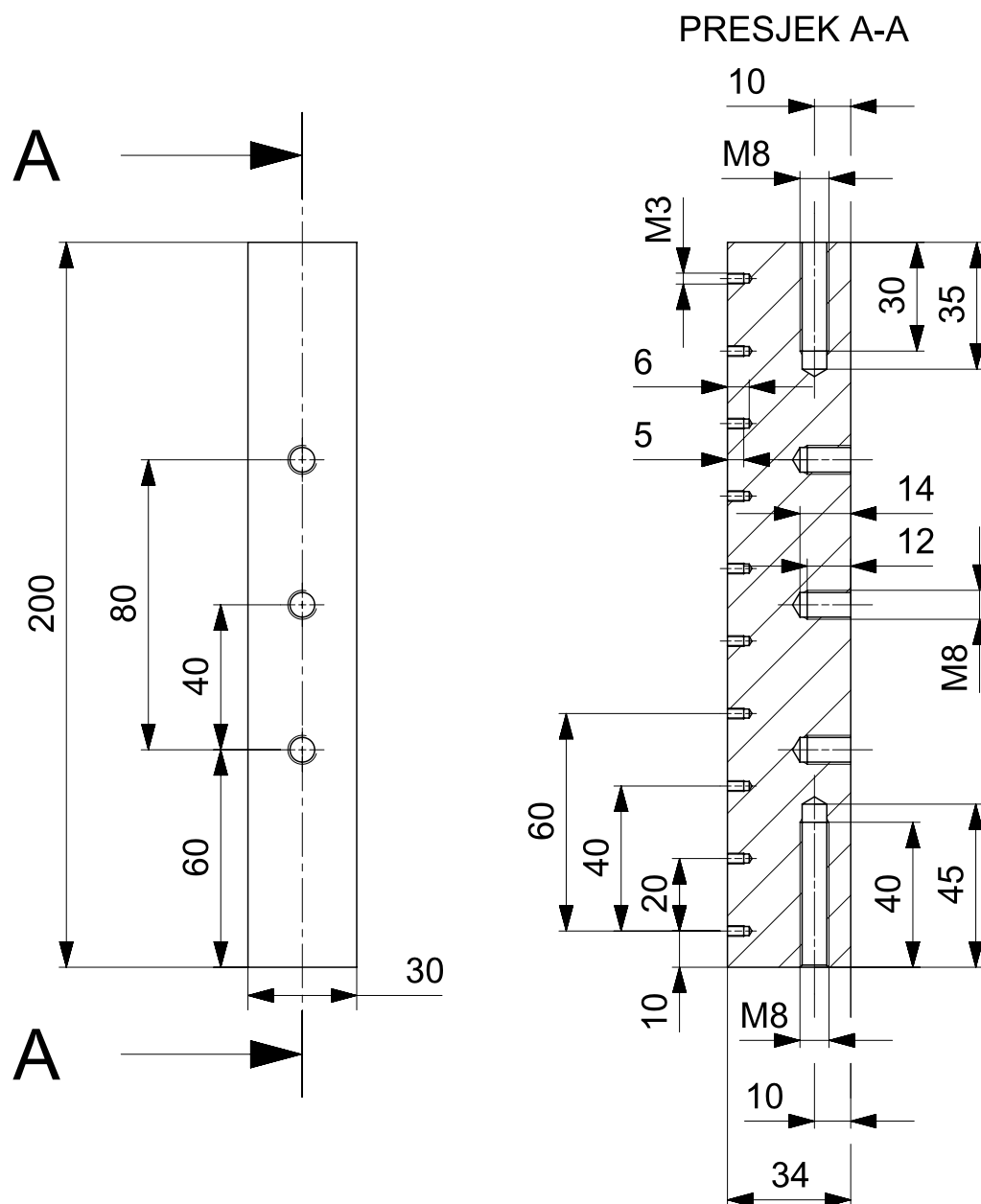
29	Imbus vijak M3x6 (CB3_6)	20	DIN 912	12.9	MISUMI	0,02
27	Imbus vijak M8x45 (CB8_45)	4	DIN 912	12.9	MISUMI	0,001
26	Podloška matice (PABA6FMM_38_30_12)	1	DIN 9988	POM	MISUMI	0,025
25	Imbus vijak M5x25 (CB5_25)	4	DIN 912	12.9	MISUMI	0,008
24	Imbus vijak M3x10 (CB3_10)	16	DIN 912	12.9	MISUMI	0,001
23	Vodilica stezaljke	2	ZR-LP-2019-011	S235JR	Ø20x80	0,053
22	Aksijalni ležaj BA 7	1	DIN 711	100Cr6	SKF	0,007
21	Matica Tr 12x2 (MTSBR12)	1	DIN 103-5	Mesing	MISUMI	0,147
20	Trapezno vreteno Tr 12x2	1	DIN 103	C45E	MISUMI	0,2
19	Ležaj 619/9	1	DIN 635	100Cr6	SKF	0,008
18	Stol	1	ZR-LP-2019-010	S235JR	570x200x10	9
17	Antivibracijska guma 250x200	2	-	Kloropren	MISUMI	0,48
16	Klizač (SE2BLZ10G-200)	2	DIN 645	X5CrNi18-10	MISUMI	0,1
15	Navojna šipka M6x230 (FABB6-230)	2	DIN 975	12.9	MISUMI	0,051
14	Glava stezaljke (GN 343.3-25-M6-G)	2	-	Nylon 6	ELESA GANTER	0,006
13	Navojna šipka M6x100 (FAB6-100)	2	DIN 975	12.9	MISUMI	0,022
12	Ručno kolo Ø40 (NKRFF6)	2	DIN 950	Nylon 6	MISUMI	0,027
11	Nosač dijelova za pritezanje	2	ZR-LP-2019-009	S235JR	20x20x420	1,2
10	Matica M6 (FRNUT6)	12	DIN 6927	S235JR	MISUMI	0,004
9	Navojna šipka M6x130 (FABB6-130)	2	DIN 975	12.9	MISUMI	0,044
8	Horizontalna ploča	1	ZR-LP-2019-008	S235JR	200x115x5	0,89
7	Poprečna stranica 2	1	ZR-LP-2019-007	S235JR	40x20x200	1,21
6	Rebro	2	ZR-LP-2019-006	S235JR	60x200x5	0,28
5	Vijak M8x20 (RCB8_20)	6	DIN 931	12.9	MISUMI	0,014
4	Vertikalna ploča	1	ZR-LP-2019-005	S235JR	230x200x10	3,57
3	Vertikalna stranica	2	ZR-LP-2019-004	S235JR	32x30x200	1,56
2	Poprečna stranica 1	1	ZR-LP-2019-003	S235JR	40x30x200	1,8
1	Ručno kolo Ø40 (HOKP40-8)	1	DIN 950	AlMg5	MISUMI	0,06
Poz.	Naziv dijela	Kom.	Crtež broj Norma	Materijal	Dimenzije sirova Proizvođač	Masa (kg)
Broj naziva - code						
Ø17 P6	Objekt	Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
	Projektirao	10.09.19.	Luka Polenus			
	Razradio	10.09.19.	Luka Polenus			
	Crtao	10.09.19.	Luka Polenus			
	Pregledao					
Ø20 P6	Voditelj rada	Zoran Lulić				
	ISO - TOL	NAPRAVA ZA PRIHVAT MOTORA			Objekt broj	
	-0,015				R.N. broj	
	-0,028					
	-0,018					
Napomena						
Materijal		Masa 25,12	ZAVRŠNI RAD			
		Naziv	Pozicija			
Mi. originala		SKLOP PRIHVATA			1	
M 1:2		Crtež broj	ZR-LP-2019-002	Format A1		
					Listova 1	
					List 1/1	



Napomena:

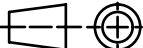
- na provrtima napraviti skošenja maksimalno 1x45°

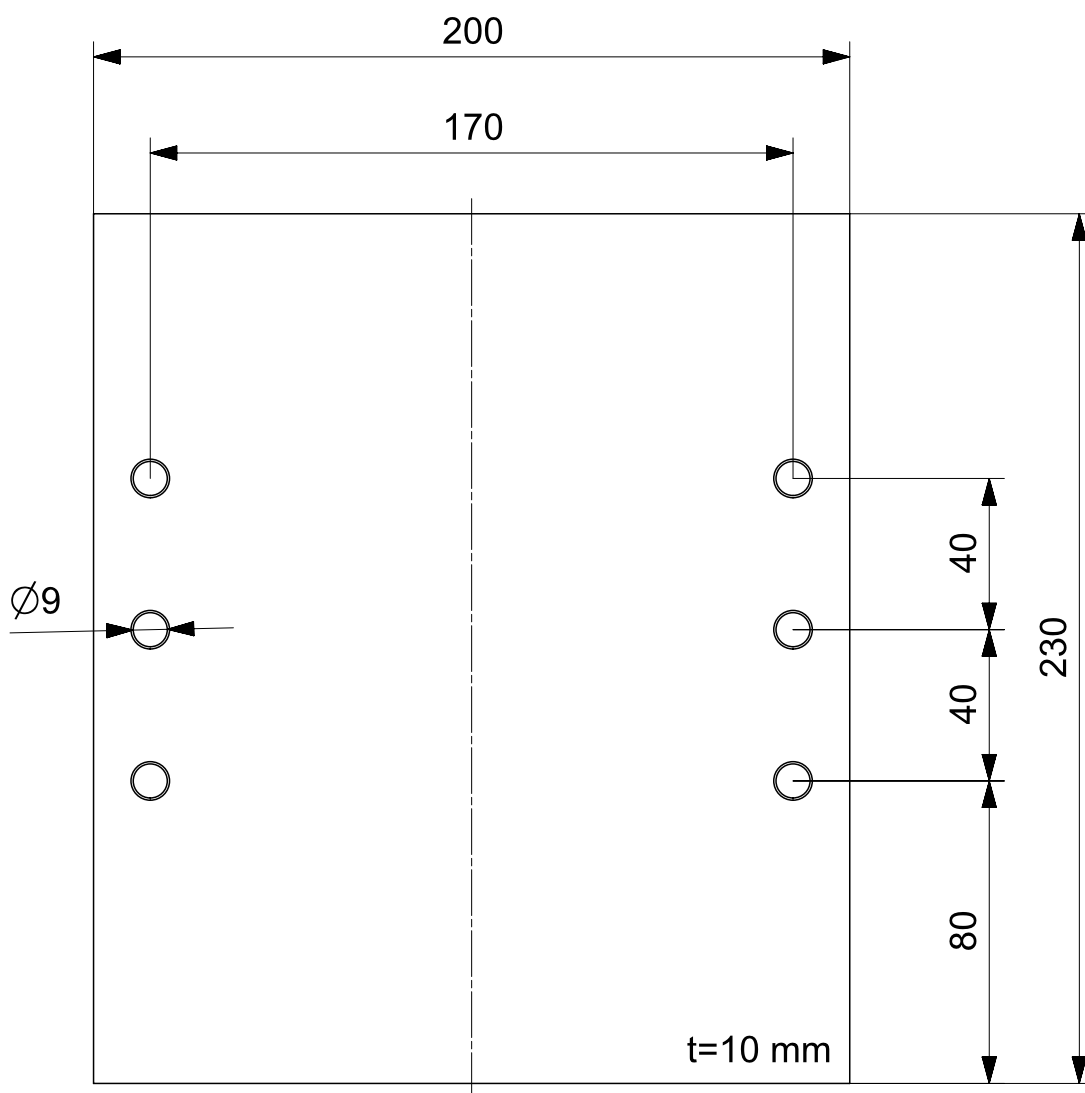
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	01.09.19.	Luka Polenus		
		Razradio	01.09.19.	Luka Polenus		
		Crtao	01.09.19.	Luka Polenus		
		Pregledao				
		Voditelj rada		Zoran Lulić		
ISO - TOL		Objekt SKLOP PRIHVATA			Objekt broj	
Ø20 P6	-0,018 -0,031				R.N. broj	
		Napomena			Kopija	
		Materijal S235JR			ZAVRŠNI RAD	
		Masa 1,8 kg				
		Naziv			Pozicija	
		Mj. originala			Format A4	
		M1:2			Listova 1	
		Crtež broj ZR-LP-2019-003			List 1/1	



Napomena:

- na provrtima napraviti skošenja max. 1x45°
- svaki provrt s navojem M3 udaljen je za 20 mm od prošlog i svi su istih dimenzija

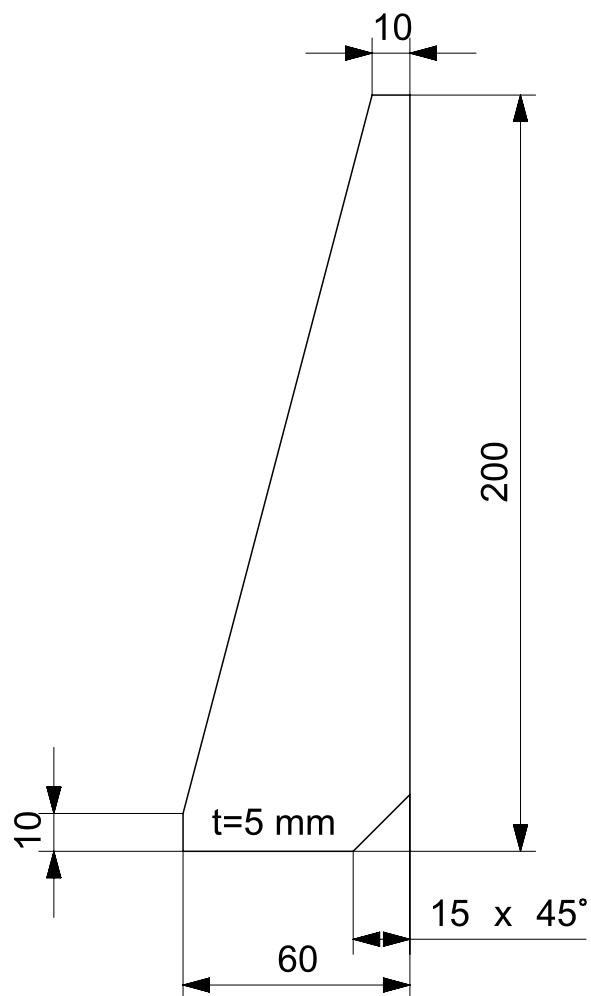
Broj naziva - code			Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	01.09.19.	Luka Polenus			
		Razradio	01.09.19.	Luka Polenus			
		Crtao	01.09.19.	Luka Polenus			
		Pregledao					
		Voditelj rada		Zoran Lulić			
ISO - TOL		Objekt			Objekt broj		
		SKLOP PRIHVATA			R.N. broj		
		Napomena					Kopija
		Materijal S235JR			Masa 1,56 kg	ZAVRŠNI RAD	
					Naziv		Pozicija
		Mj. originala			VERTIKALNA STRANICA		3
		M1:2			Crtež broj ZR-LP-2019-004		List 1/1

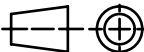


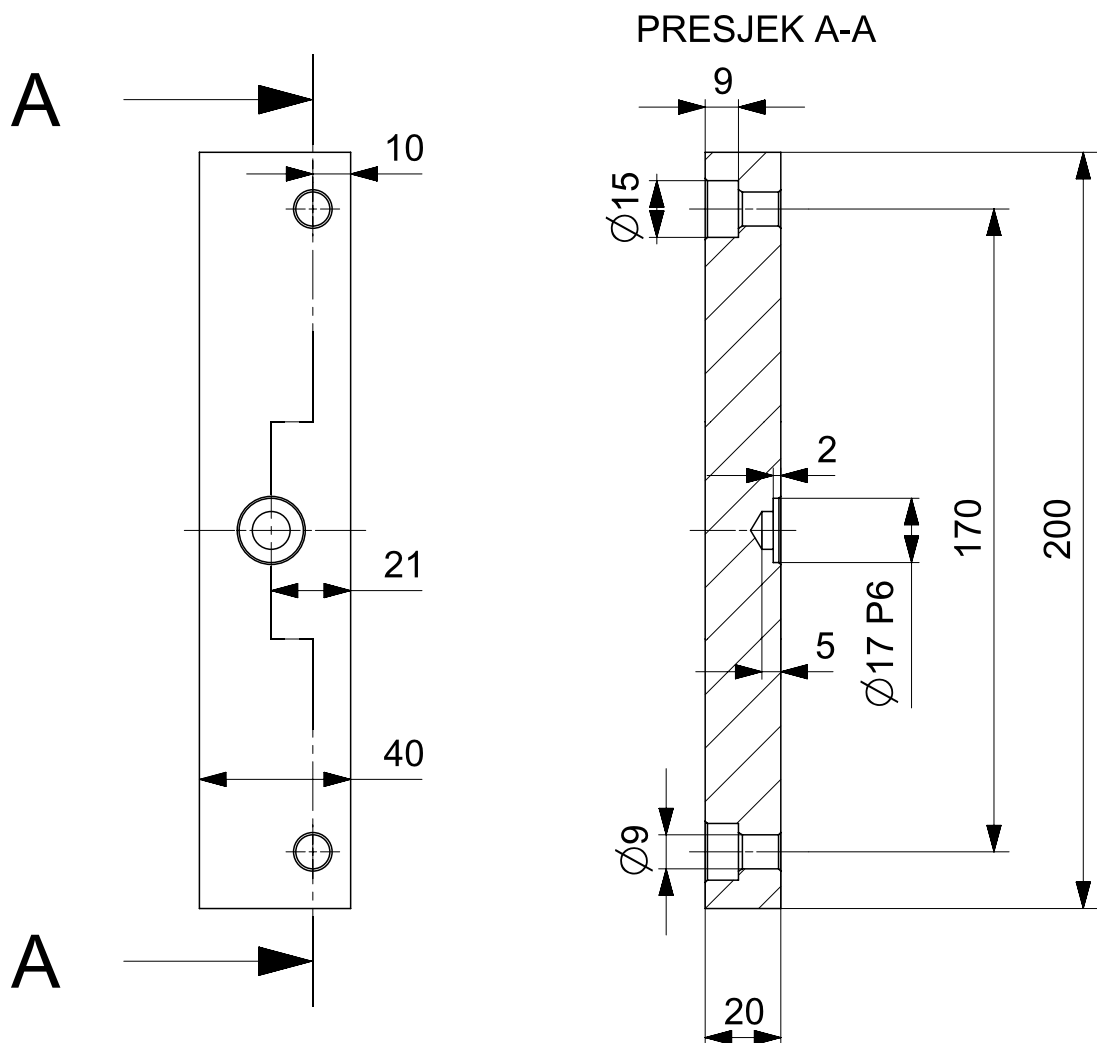
Napomena:

- na provrtima napraviti skošenja 1x45°

Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo		
		Projektirao	01.09.19.	Luka Polenus			
		Razradio	01.09.19.	Luka Polenus			
		Crtao	01.09.19.	Luka Polenus			
		Pregledao					
		Voditelj rada		Zoran Lulić			
ISO - TOL		Objekt		Objekt broj			
		SKLOP PRIHVATA		R.N. broj			
		Napomena			Kopija		
		Materijal	S235JR	Masa 3,57 kg	ZAVRŠNI RAD		
		Naziv			Pozicija	Format A4	
		Mj. originala			4	Listova 1	
		M1:2				List 1/1	
		Crtež broj ZR-LP-2019-005					



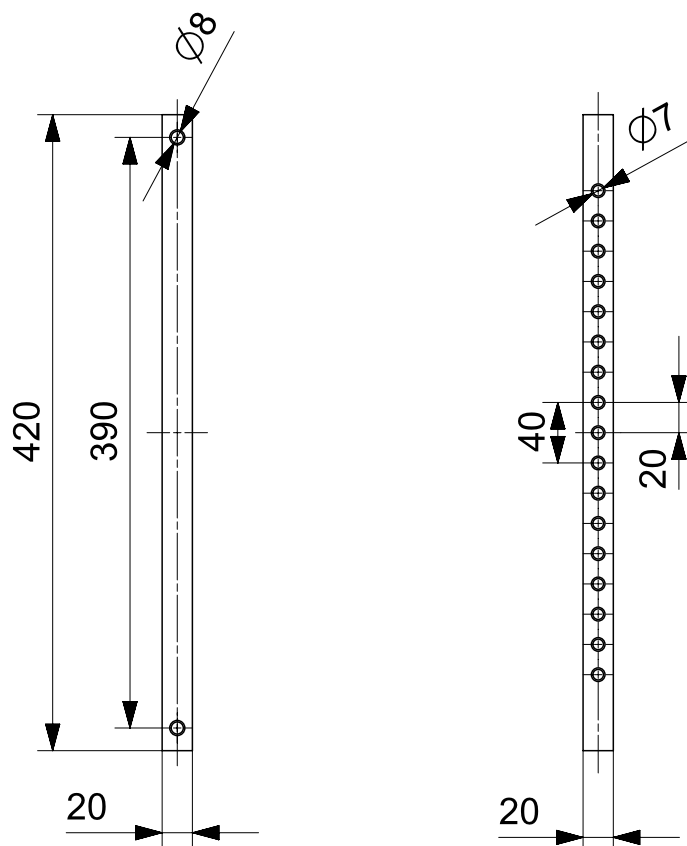
Broj naziva - code		Datum		Ime i prezime		Potpis		 Strojarstvo	
		Projektirao		01.09.19.		Luka Polenus			
		Razradio		01.09.19.		Luka Polenus			
		Crtao		01.09.19.		Luka Polenus			
		Pregledao							
Voditelj rada				Zoran Lulić					
ISO - TOL		Objekt				Objekt broj			
		SKLOP PRIHVATA				R.N. broj			
		Napomena						Kopija	
		Materijal		S235JR		0,28 kg		ZAVRŠNI RAD	
				Naziv				Pozicija	
		Mj. originala		REBRO				6	
		M1:2		Crtež broj				Listova 1	
		ZR-LP-2019-006				List 1/1			



Napomena:

- izraditi skošenja na provrtima maksimalno 1x45°

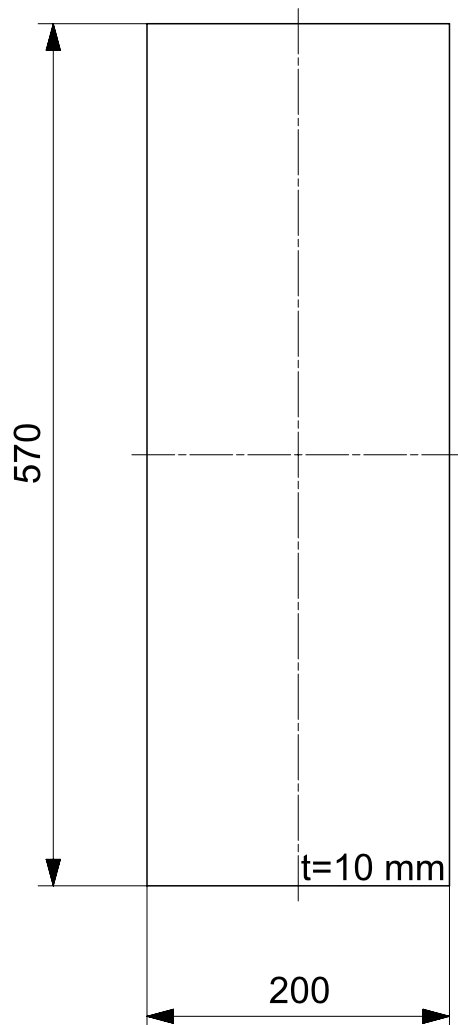
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	01.09.19.	Luka Polenus		
		Razradio	01.09.19.	Luka Polenus		
		Crtao	01.09.19.	Luka Polenus		
		Pregledao				
		Voditelj rada		Zoran Lulić		
ISO - TOL		Objekt SKLOP PRIHVATA			Objekt broj	
Ø17 P6	-0,015 -0,026				R.N. broj	
		Napomena			Kopija	
		Materijal S235JR			ZAVRŠNI RAD	
		Masa 1,21 kg				
		Naziv			Pozicija	Format A4
		Mj. originala			7	Listova 1
		M1:2			List 1/1	
		Crtež broj ZR-LP-2019-007				



Napomena:

- svaki provt promjera $\varnothing 7$ udaljen je od drugog provrta za 20 mm
- izraditi skošenja na provrtima $1 \times 45^\circ$

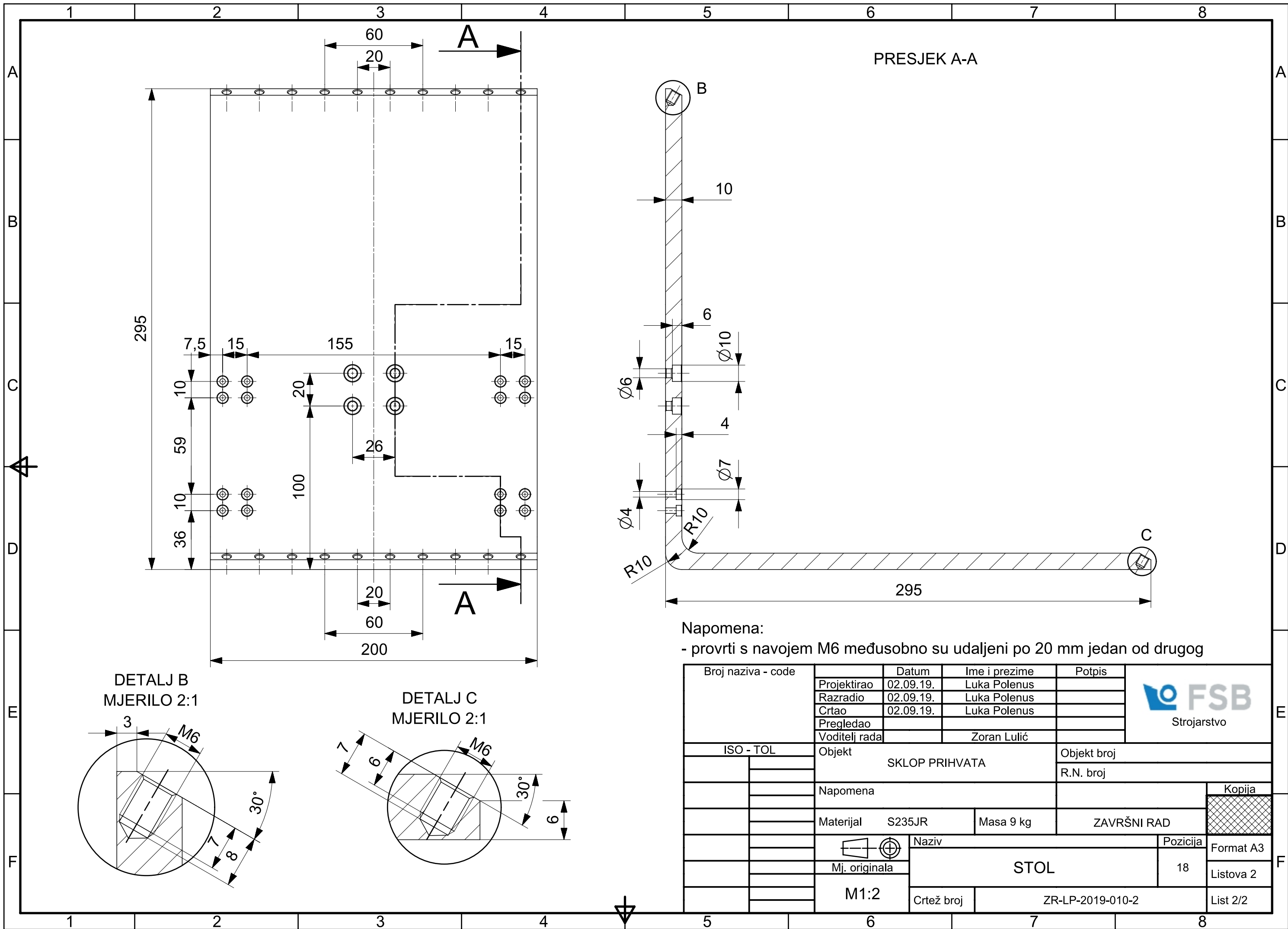
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	02.09.19.	Luka Polenus		
		Razradio	02.09.19.	Luka Polenus		
		Crtao	02.09.19.	Luka Polenus		
		Pregledao				
		Voditelj rada		Zoran Lulić		
ISO - TOL		Objekt			Objekt broj	
		SKLOP PRIHVATA			R.N. broj	
		Napomena			Kopija	
		Materijal S235JR			ZAVRŠNI RAD	
		Masa 1,2 kg				
		Naziv			Pozicija	
		Mj. originala			11	
		M1:2				
		Crtež broj ZR-LP-219-009			List 1/1	

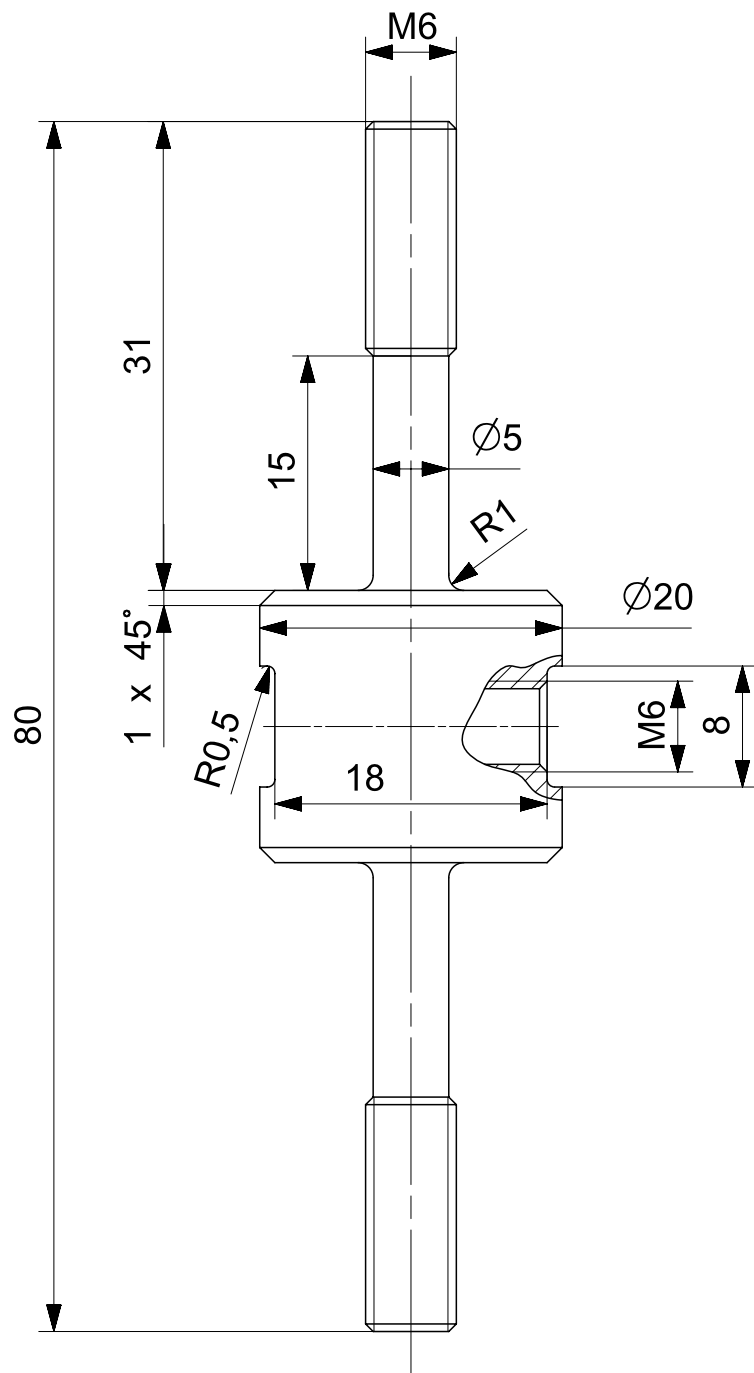


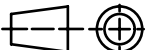
Napomena:

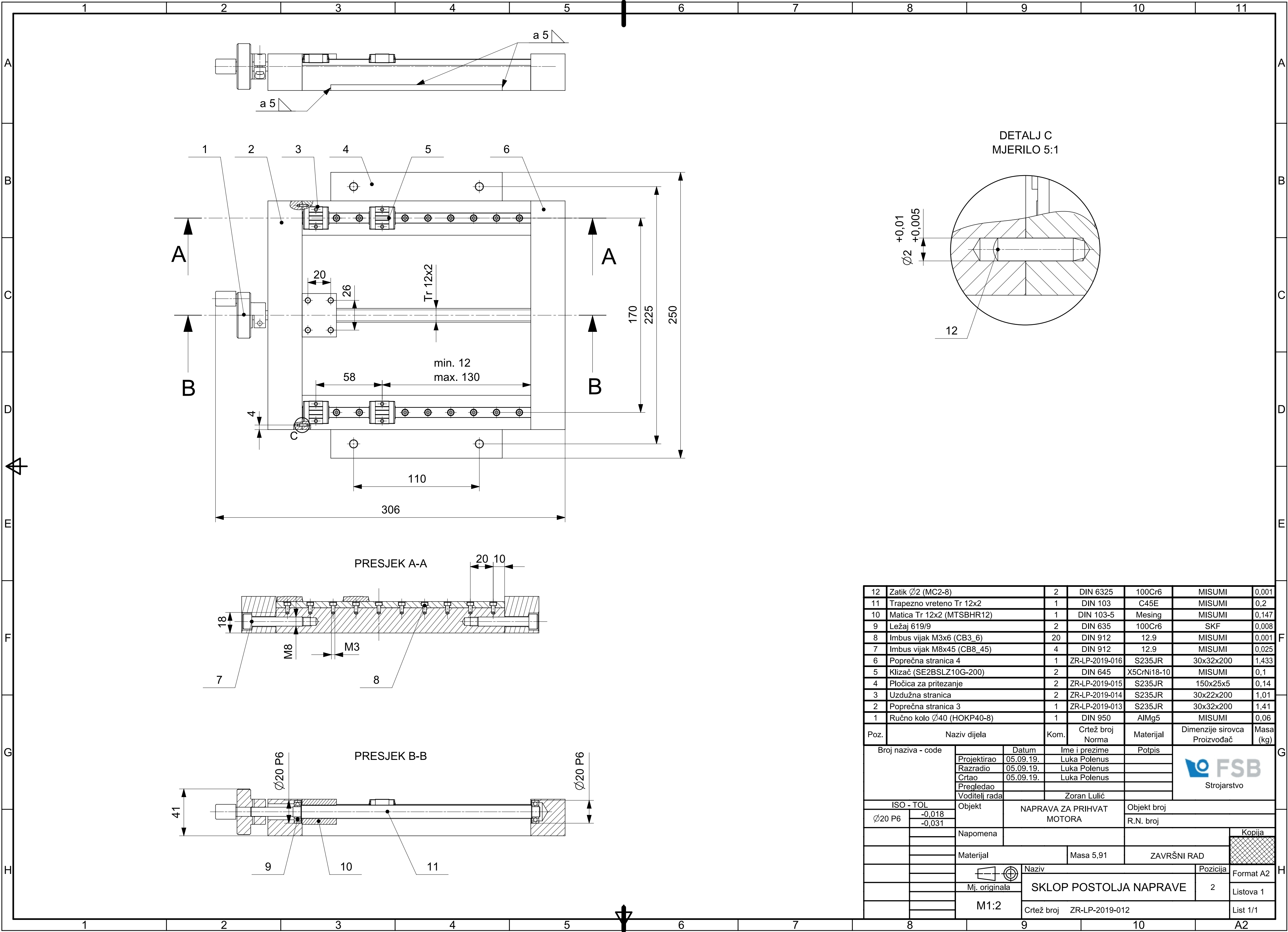
- saviti po horizontalnoj simetrali

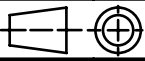
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	02.09.19.	Luka Polenus		
		Razradio	02.09.19.	Luka Polenus		
		Crtao	02.09.19.	Luka Polenus		
		Pregledao				
		Voditelj rada		Zoran Lulić		
ISO - TOL		Objekt			Objekt broj	
		SKLOP PRIHVATA			R.N. broj	
		Napomena			Kopija	
		Materijal S235JR			ZAVRŠNI RAD	
		Masa 9 kg				
		Naziv			Pozicija	Format A4
		Mj. originala			18	Listova 2
		M1:5			List 1/2	
		Crtež broj ZR-LP-2019-010-1				

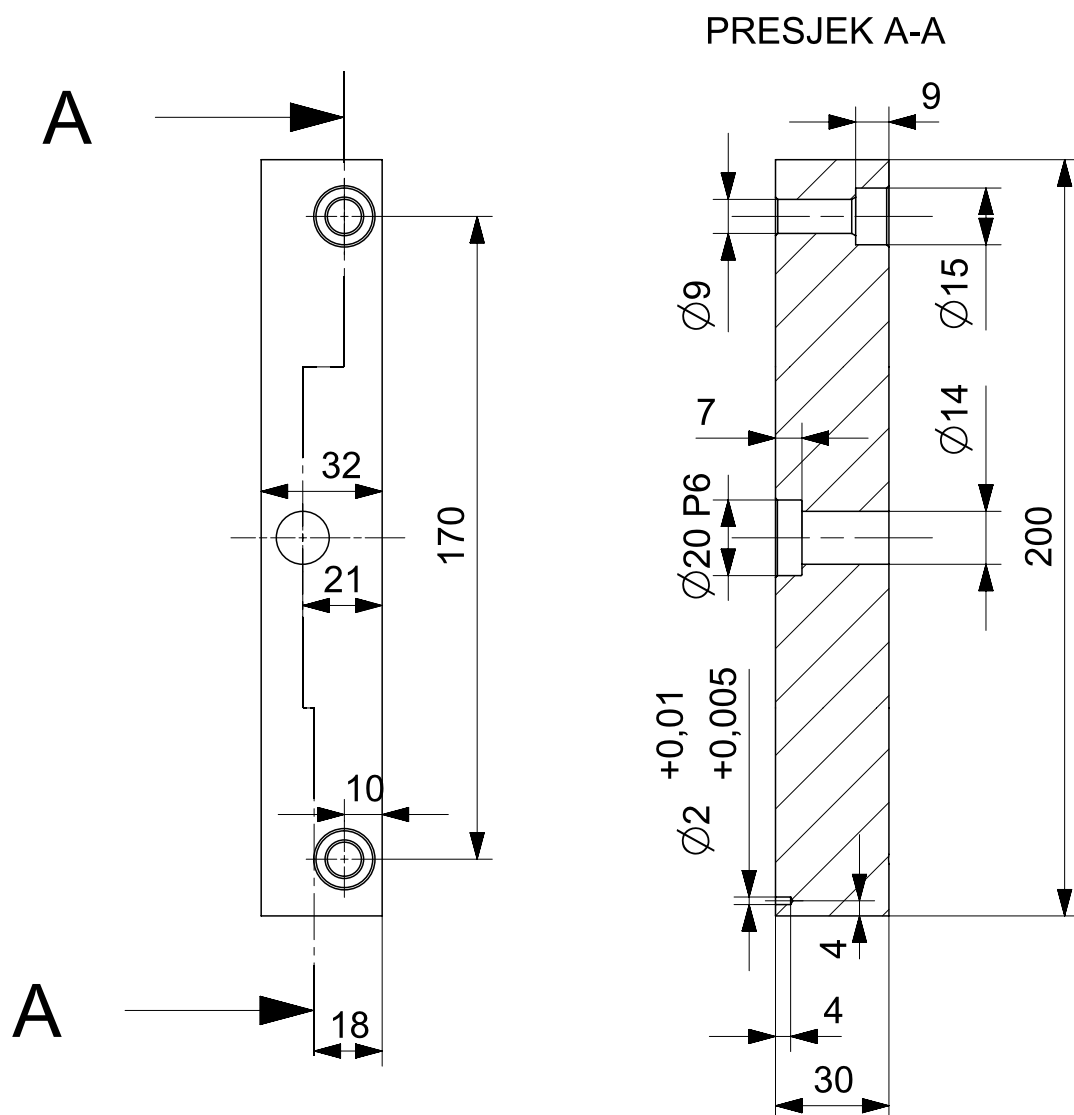




Broj naziva - code		Datum		Ime i prezime		Potpis		 Strojarstvo		
		Projektirao		03.09.19.		Luka Polenus				
		Razradio		03.09.19.		Luka Polenus				
		Crtao		03.09.19.		Luka Polenus				
		Pregledao								
		Voditelj rada				Zoran Lulić				
ISO - TOL		Objekt				Objekt broj				
		SKLOP PRIHVATA				R.N. broj				
		Napomena						Kopija		
		Materijal		S235JR		Masa				0,05 kg
						ZAVRŠNI RAD				
				Naziv				Pozicija		Format A4
		Mj. originala		VODILICA STEZALJKE				23		Listova 1
		M2:1		Crtež broj				ZR-LP-2019-011		List 1/1



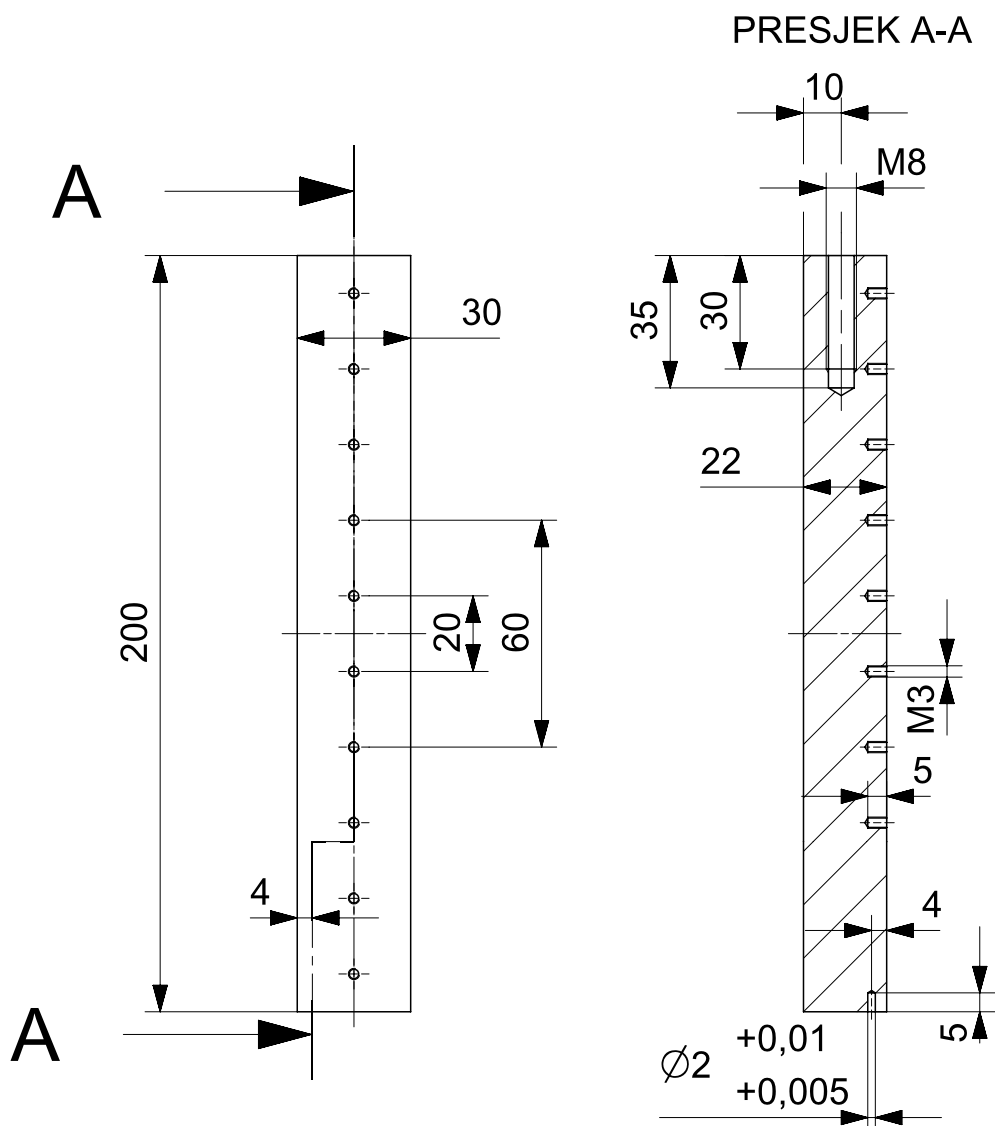
12	Zatik Ø2 (MC2-8)	2	DIN 6325	100Cr6	MISUMI	0,001		
11	Trapezno vreteno Tr 12x2	1	DIN 103	C45E	MISUMI	0,2		
10	Matica Tr 12x2 (MTSBHR12)	1	DIN 103-5	Mesing	MISUMI	0,147		
9	Ležaj 619/9	2	DIN 635	100Cr6	SKF	0,008		
8	Imbus vijak M3x6 (CB3_6)	20	DIN 912	12,9	MISUMI	0,001		
7	Imbus vijak M8x45 (CB8_45)	4	DIN 912	12,9	MISUMI	0,025		
6	Poprečna stranica 4	1	ZR-LP-2019-016	S235JR	30x32x200	1,433		
5	Klizač (SE2BSLZ10G-200)	2	DIN 645	X5CrNi18-10	MISUMI	0,1		
4	Pločica za pritezanje	2	ZR-LP-2019-015	S235JR	150x25x5	0,14		
3	Uzdužna stranica	2	ZR-LP-2019-014	S235JR	30x22x200	1,01		
2	Poprečna stranica 3	1	ZR-LP-2019-013	S235JR	30x32x200	1,41		
1	Ručno kolo Ø40 (HOKP40-8)	1	DIN 950	AlMg5	MISUMI	0,06		
Poz.	Naziv dijela		Kom.	Crtež broj Norma	Materijal	Dimenzije sirovca Proizvođač	Masa (kg)	
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime		Potpis	Strojarstvo		
		Projektirao	05.09.19.	Luka Polenus				
		Razradio	05.09.19.	Luka Polenus				
		Crtao	05.09.19.	Luka Polenus				
		Pregledao						
		Voditelj rada		Zoran Lulić				
ISO - TOL		Objekt	NAPRAVA ZA PRIHVAT MOTORA		Objekt broj			
Ø20 P6	-0,018				R.N. broj			
	-0,031							
		Napomena						
		Materijal		Masa 5,91	ZAVRŠNI RAD			
			Naziv			Pozicija	Format A2	
							Listova 1	
		Mj. originala	SKLOP POSTOLJA NAPRAVE			2	List 1/1	
		M1:2						
			Crtež broj ZR-LP-2019-012					

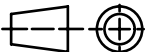


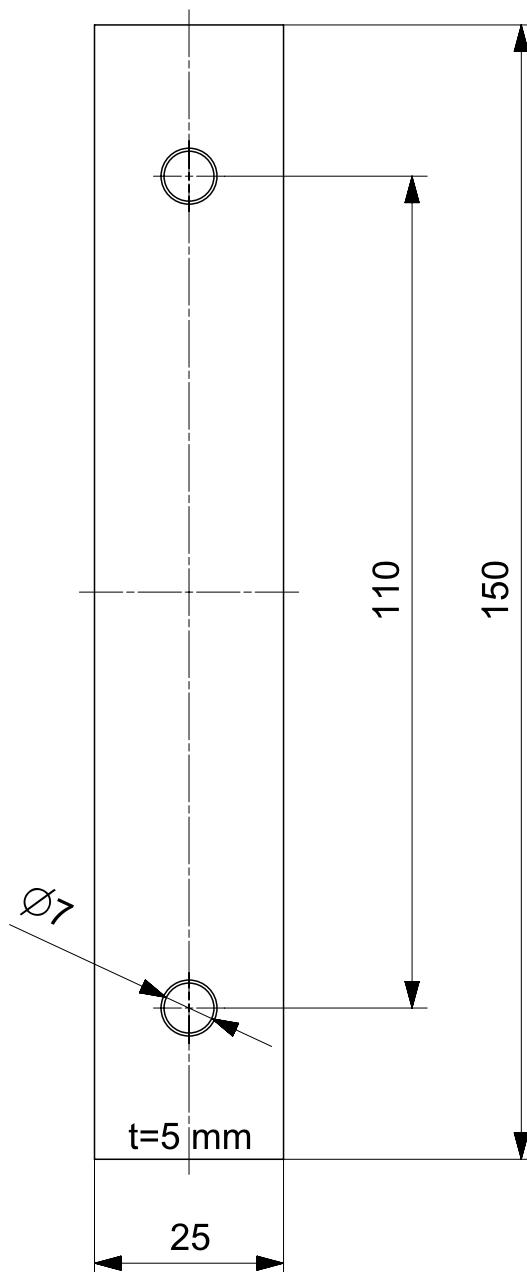
Napomena:

- na provrtima izraditi skošenja maksimalno 1x45°

Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	03.09.19.	Luka Polenus		
		Razradio	03.09.19	Luka Polenus		
		Crtao	03.09.19	Luka Polenus		
		Pregledao				
		Voditelj rada		Zoran Lulić		
ISO - TOL		Objekt SKLOP POSTOLJA NAPRAVE			Objekt broj	
Ø20 P6	-0,018 -0,031				R.N. broj	
		Napomena			Kopija	
		Materijal S235JR			ZAVRŠNI RAD	
		Masa 1,41 kg				
		Naziv			Pozicija	
		POPREČNA STRANICA 3			2	
		Crtež broj ZR-LP-2019-013			List 1/1	

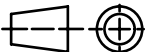


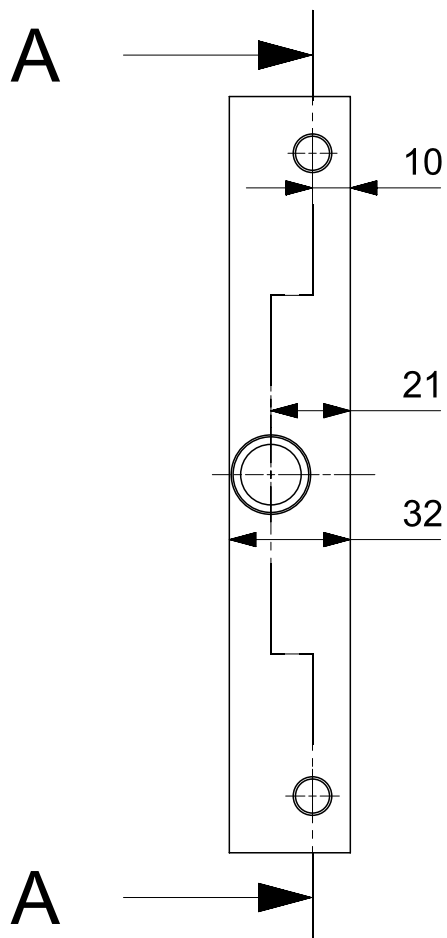
Broj naziva - code			Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo	
		Projektirao	03.09.19.	Luka Polenus			
		Razradio	03.09.19.	Luka Polenus			
		Crtao	03.09.19.	Luka Polenus			
		Pregledao					
Voditelj rada			Zoran Lulić				
ISO - TOL		Objekt			Objekt broj		
		SKLOP POSTOLJA NAPRAVE			R.N. broj		
		Napomena					Kopija
		Materijal	S235JR	Masa 1,01 kg	ZAVRŠNI RAD		
					Naziv		Pozicija
					UZDUŽNA STRANICA		3
		Mj. originala					Format A4
		M1:2	Crtež broj ZR-LP-2019-014				Listova 1
							List 1/1



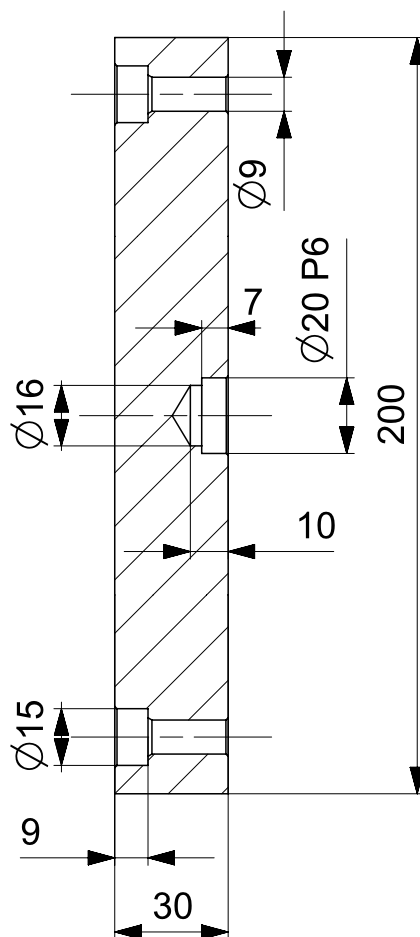
Napomena:

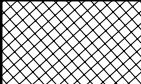
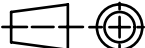
- skošenja na provrtima iznose $0,5 \times 45^\circ$

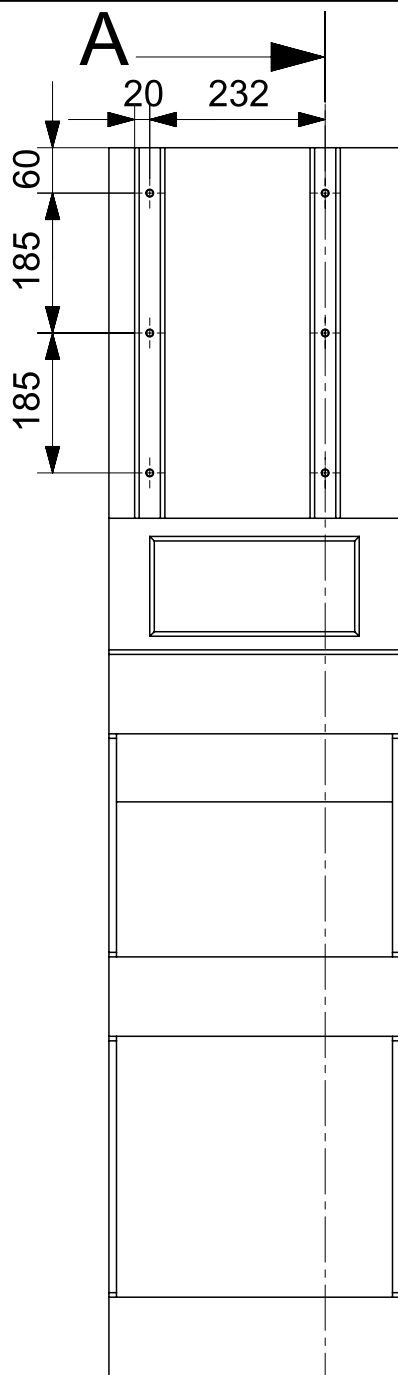
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	FSB Strojarstvo		
		Projektirao	03.09.19.	Luka Polenus			
		Razradio	03.09.19.	Luka Polenus			
		Crtao	03.09.19.	Luka Polenus			
		Pregledao					
		Voditelj rada		Zoran Lulić			
ISO - TOL		Objekt		Objekt broj			
		SKLOP POSTOLJA NAPRAVE		R.N. broj			
		Napomena				Kopija	
		Materijal S235JR		Masa 0,14 kg	ZAVRŠNI RAD		
			Naziv			Pozicija	Format A4
		Mj. originala	PLOČICA ZA PRITEZANJE			4	Listova 1
		M1:1	Crtež broj ZR-LP-2019-015				List 1/1



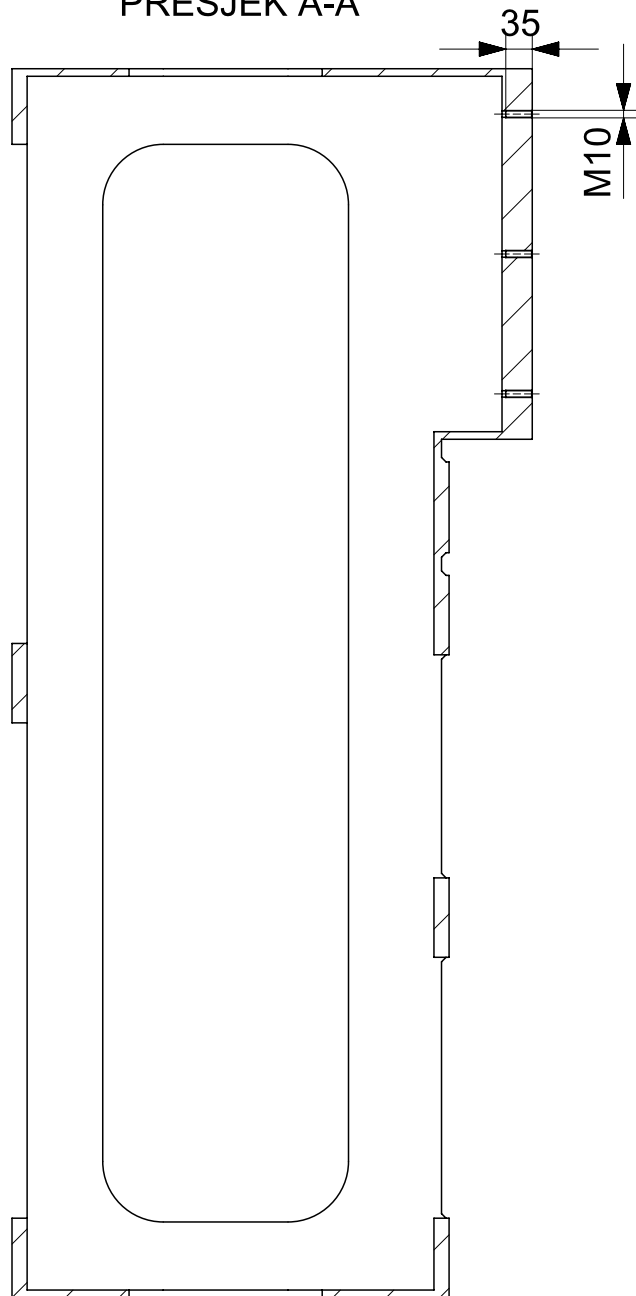
PRESJEK A-A



Broj naziva - code		Projektirao	03.09.19.	Ime i prezime	Luka Polenus	Potpis	 Strojarstvo
		Razradio	03.09.19.	Luka Polenus			
		Crtao	03.09.19.	Luka Polenus			
		Pregledao					
		Voditelj rada		Zoran Lulić			
ISO - TOL		Objekt SKLOP POSTOLJA NAPRAVE			Objekt broj		
Ø20 P6	-0,018				R.N. broj		
	-0,031						
		Napomena				Kopija	
							
		Materijal	S235JR	Masa 1,43 kg	ZAVRŠNI RAD		
		 Naziv			Pozicija	Format A4	
					Mj. originala	POPREČNA STRANICA 4	6
		M1:2	Crtež broj ZR-LP-2019-016			List 1/1	



PRESJEK A-A



A

Napomena:

- na provrtima napraviti skošenja 1x45°

Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 Strojarstvo
		Projektirao	04.09.19.	Luka Polenus	
		Razradio	04.09.19.	Luka Polenus	
		Crtao	04.09.19.	Luka Polenus	
		Pregledao			
		Voditelj rada		Zoran Lulić	
ISO - TOL		Objekt		Objekt broj	
				R.N. broj	
		Napomena			Kopija
		Materijal	Masa	ZAVRŠNI RAD	
		Naziv			Pozicija
		PREINAKE NA POSTOLJU KOČNICE			Format A4
		Mj. originala			Listova 1
		M1:10	Crtež broj ZR-LP-2019-018		List 1/1