

# Stroj za savijanje cijevi i profila velike nazivne dimenzije

---

**Rabuzin, Luka**

**Master's thesis / Diplomski rad**

**2018**

*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:235:563918>

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

*Download date / Datum preuzimanja:* **2024-05-18**

*Repository / Repozitorij:*

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



SVEUČILIŠTE U ZAGREBU  
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

# DIPLOMSKI RAD

**Luka Rabuzin**

Zagreb, 2018.

SVEUČILIŠTE U ZAGREBU  
FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE

## DIPLOMSKI RAD

Mentori:

Izv. prof. dr. sc. Mario Štorga, dipl. ing.

Student:

Luka Rabuzin

Zagreb, 2018.

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

Zahvaljujem se svom mentoru izv. prof. dr. sc. Mariu Štorgi koji mi je svojom pomoći i savjetima pomogao tijekom izrade ovog diplomskog rada. Također se zahvaljujem dipl. ing. Stjepanu Flegariću na korisnim savjetima pri izradi tehničke dokumentacije.

Velika zahvala mojoj obitelji na potpori i razumijevanju tijekom studiranja.  
Najviše od svega želio bih se zahvaliti svojoj djevojci Anji na ogromnoj podršci i strpljenju tijekom cjelokupnog studija te neograničenoj potpori u svim situacijama, posebno prilikom izrade ovog rada. Hvala Ti za sve.

Luka Rabuzin



**SVEUČILIŠTE U ZAGREBU**  
**FAKULTET STROJARSTVA I BRODOGRADNJE**



Središnje povjerenstvo za završne i diplomske ispite

Povjerenstvo za diplomske ispite studija strojarstva za smjerove:  
 procesno-energetski, konstrukcijski, brodostrojarski i inženjersko modeliranje i računalne simulacije

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

## DIPLOMSKI ZADATAK

Student: Luka Rabuzin

Mat. br.: 0035187957

Naslov rada na hrvatskom jeziku: Stroj za savijanje cijevi i profila velike nazivne dimenzije

Naslov rada na engleskom jeziku: Machine for Bending the Tubes and Profiles with Large Main Dimension

Opis zadatka:

Savijanje cijevi i profila je postupak obrade metala kod kojeg se ravna cijev ili profil savija za zadani kut. Za cijevi te IPE, IPN, HEA, HEB i UNP profile nazivne dimenzija do 120 mm potrebno je konstruirati što je moguće kompaktniji stroj za savijanje s mogućnošću brze zamjene valjaka za savijanje ovisno o cijevi ili profilu koji se savija, te dati procjenu rizika za korisnika (velike sile savijanja).

U radu je potrebno:

- Analizom problema definirati zahtjeve i izraditi tehničku specifikaciju stroja.
- Metodičkom razradom obuhvatiti različita konceptualna rješenja stroja.
- Tehno-ekonomskom analizom odabrati projektno rješenje.
- Odabranom projektno rješenju stroja konstrukcijski razraditi uz uporabu standardnih sklopova, te s potrebnim proračunima nestandardnih dijelova. Pri konstrukcijskoj razradi paziti na tehnološko oblikovanje dijelova, kompaktnost izvedbe i sigurnost korisnika.
- Izraditi računalni 3D model i tehničku dokumentaciju stroja potrebnu za izradu prototipa.

Opseg konstrukcijske razrade, modeliranja i izrade tehničke dokumentacije dogovoriti tijekom izrade rada.

U radu navesti korištenu literaturu i eventualno dobivenu pomoć.

Zadatak zadan:

16. studenog 2017.

Zadatak dao:

Izv. prof. dr. sc. Mario Štorga

Rok predaje rada:

18. siječnja 2018.

Predviđeni datumi obrane:

24., 25. i 26. siječnja 2018.

Predsjednica Povjerenstva:

Tanja Jurčević Lulić  
 Prof. dr. sc. Tanja Jurčević Lulić

**SADRŽAJ**

SADRŽAJ .....	II
POPIS TABLICA.....	VI
POPIS TEHNIČKE DOKUMENTACIJE .....	VII
POPIS OZNAKA .....	VIII
SAŽETAK.....	X
SUMMARY .....	XI
1. UVOD.....	1
1.1. Postupci oblikovanja deformiranjem .....	1
1.2. Oblikovanje deformiranjem – temeljni zakoni i fizikalne osnove .....	2
1.2.1. Zakon nepromjenjivosti volumena.....	2
1.2.2. Zakon najmanjeg otpora.....	4
1.2.3. Zakon neravnomjernosti deformacije .....	4
1.2.4. Zakon sličnosti .....	5
1.3. Postupak oblikovanja deformiranjem pomoću savijanja .....	6
1.3.1. Oštrokutno savijanje .....	7
1.3.2. Profilno savijanje .....	8
1.3.3. Kružno savijanje .....	8
2. ANALIZA TRŽIŠTA .....	10
2.1. Karakteristike i svojstva savijačica .....	10
2.2. Analiza postojećih proizvoda .....	10
2.2.1. SAHINLER HPK-120 .....	11
2.2.2. ZOPF ZB 120/3 H2.....	12
2.2.3. AKYAPAK APK 121 .....	13
2.2.4. AMOB MAH 120/3AC.....	14
2.2.5. ERCOLINA CE100H3 .....	15
2.2.6. Usporedba konkurentnih proizvoda .....	16
2.3. Prepoznavanje potreba korisnika .....	16
2.4. Zaključak analize tržišta.....	17
3. PATENTNA RJEŠENJA .....	18

3.1.	US2467671A- Pipe-bending machine [7] .....	18
3.2.	US4893489A- Drive system for a bending machine [8].....	19
3.3.	US6173598B1- Modular multipurpose bending machine [9].....	20
4.	KONCIPIRANJE.....	22
4.1.	Modeliranje funkcijskog toka .....	22
4.2.	Morfološka matrica.....	24
4.3.	Izrada i vrednovanje koncepata.....	28
4.3.1.	Koncept 1 .....	28
4.3.2.	Koncept 2 .....	30
4.3.3.	Vrednovanje koncepta.....	31
5.	KONSTRUKCIJSKA RAZRADA S POTREBNIM PRORAČUNIMA.....	32
5.1.	Savijanje u plastičnom području .....	32
5.1.1.	Osnove plastičnog deformiranja .....	32
5.1.2.	Savijanje štapova u plastičnom području.....	33
5.1.3.	Savijanje silama .....	35
5.2.	Odabir sistema hidraulike i pogona .....	38
5.2.1.	Hidraulički cilindri.....	38
5.2.2.	Elektromotor, hidraulična pumpa i spremnik ulja .....	39
5.3.	Hidromotor i planetarni reduktor .....	40
5.4.	Proračun vratila .....	43
5.5.	Proračun ležajeva .....	47
5.6.	Proračun pera .....	49
6.	KOMPONENTE UREĐAJA ZA SAVIJANJE CIJEVI I PROFILA .....	50
6.1.	Kućište .....	50
6.2.	Sklop pogonskog sustava hidraulike.....	50
6.3.	Sklop hidromotora, planetarnog reduktora i valjka .....	51
6.4.	3D CAD model uređaja.....	51
7.	ZAKLJUČAK.....	52
8.	LITERATURA .....	53
	PRILOZI.....	54

**POPIS SLIKA**

Slika 1.	Podjela postupaka- DIN 8582 .....	1
Slika 2.	Hooke-ov dijagrama .....	3
Slika 3.	Nepromjenjivost volumena .....	3
Slika 4.	Tečenje metala kod tlačenja prizme uz postojanje značajnog kontaktnog trenja....	4
Slika 5.	Primjer toplog i hladnog savijanja.....	6
Slika 6.	Naprezanja prilikom savijanja.....	6
Slika 7.	Oštrokutno savijanje.....	7
Slika 8.	Žig i matrica kod profilnog savijanja .....	8
Slika 9.	Izvedba s tri valjka .....	8
Slika 10.	Prolazi i dobivanje konačnog oblika s 3 valjka.....	9
Slika 11.	Promatrane karakteristike.....	10
Slika 12.	Sahinler HPK-120 .....	11
Slika 13.	Zopf ZB 120/3 H2 .....	12
Slika 14.	Akyapak APK 121.....	13
Slika 15.	Amob MAH 120/3AC .....	14
Slika 16.	Ercolina CE100H3 .....	15
Slika 17.	Patent US2467671A (1943.) .....	18
Slika 18.	Patent US4893489A (1990.) .....	19
Slika 19.	Shematski prikaz gibanja valjaka .....	19
Slika 20.	Patent US6173598B1 (19xx.).....	20
Slika 21.	Promjena alata .....	20
Slika 22.	Prijenos momenta .....	21
Slika 23.	Funkcijska dekompozicija .....	23
Slika 24.	Hidraulični pogonski sustav .....	28
Slika 25.	Pogonski sklop .....	28
Slika 26.	Krivulja gibanja valjaka .....	29
Slika 27.	Zavarena konstrukcija .....	29
Slika 28.	Koncept 1 .....	29
Slika 29.	Koncept 2 .....	30
Slika 30.	Prijenos snage.....	30
Slika 31.	Ovisnost deformacije i opterećenja (Hooke-ov zakon).....	32
Slika 32.	Idealizirani modeli materijala.....	33
Slika 33.	Savijanje prizmatičnog štapa [10] .....	34

Slika 34.	Savijanje lima- raspored sila .....	36
Slika 35.	Karakteristične veličine hidrauličkog cilindra .....	38
Slika 36.	Hidraulični cilindar <i>Rexroth Bosch Group</i> .....	39
Slika 37.	Hydraulic power unit Rexroth Bosch Group.....	40
Slika 38.	Grafički prikaz sila koje djeluju na valjak.....	41
Slika 39.	Planetarni reduktor R 3EL 003A 50.6Y K060M1 F06b UH SA1 B5.....	42
Slika 40.	Opterećenje vratila .....	43
Slika 41.	Kritični presjeci .....	44
Slika 42.	Dvoredni samo podesivi bačvasti ležaj WS22216-E1-XL-2RSR.....	48
Slika 43.	Vratilo s ležajevima.....	48
Slika 44.	Zavareno kućište.....	50
Slika 45.	Pogonski sustav hidraulike.....	50
Slika 46.	Pogonski sklop .....	51
Slika 47.	Uređaj za savijanje cijevi i profila.....	51

**POPIS TABLICA**

Tablica 1. Tehničke karakteristike – Sahinler HPK-120.....	11
Tablica 2. Tehničke karakteristike Zopf ZB 120/3 H2 .....	12
Tablica 3. Tehničke karakteristike APK 121 .....	13
Tablica 4. Tehničke karakteristike MAH 120/3AC .....	14
Tablica 5. Tehničke karakteristike Ercolina CE100H3.....	15
Tablica 6. Analizirani proizvodi.....	16
Tablica 7. Vrednovanje koncepata .....	31

**POPIS TEHNIČKE DOKUMENTACIJE**

BROJ CRTEŽA	Naziv iz sastavnice
LR-2018-100-01	Uređaj za savijanje cijevi i profila
LR-2018-002	Prednje kućište
LR-2018-002-01	Prednja stranica
LR-2018-002-04	Srednja stranica
LR-2018-003	Stražnje kućište
LR-2018-009	Sklop valjka i reduktora- lijevi
LR-2018-009-01	Vratilo
LR-2018-009-03	Sklop cijevi i prirubnice valjka
LR-2018-009-03-2	Prirubnica za reduktor
LR-2018-009-05-1	Okretna poluga

## POPIS OZNAKA

Oznaka	Jedinica	Opis
$A$	$\text{mm}^2$	površina
$a, b$	mm	širina dijelova u spoju kod svornjaka
$b_p$	mm	širina pera
$C_r$	N	nosivost ležaja
$D_d$	mm	promjer donjeg valjka
$D_g$	mm	promjer gornjeg valjka
$D_v$	mm	promjer valjka
$d_s$	mm	promjer svornjaka
$E$	$\text{N}/\text{mm}^2$	modul elastičnosti
$F_c$	N	sila cilindra
$F_d$	N	sila savijanja u donjem valjku
$F_g$	N	sila savijanja u gornjem valjku
$F_r$	N	radijalna sila
$F_t$	N	tangencijalna sila na valjku
$F_{tp}$	N	obodna sila koja djeluje na pero
$g$	$\text{m}/\text{s}^2$	ubrzanje gravitacije
$G_v$	N	težina valjka
$i$	-	prijenosni omjer
$i_p$	-	broj pera
$I_y$	$\text{mm}^3$	aksijalni moment inercije
$L_{10h,min}$	H	vijek trajanja
$l_p$	mm	duljina pera
$l_t$	mm	nosiva duljina pera
$l_v$	mm	razmak između valjaka
$M_{gr}$	Nmm	granični moment
$M_{red}$	Nmm	reducirani moment
$M_T$	Nmm	moment na valjku
$m_v$	kg	masa valjka
$M_y$	Nmm	moment savijanja oko y osi
$n_m$	$\text{s}^{-1}$	izlazna brzina vrtnje hidromotora

$n_v$	$\text{s}^{-1}$	izlazna brzina vrtnje reduktora
$p_{dop}$	$\text{N/mm}^2$	dopušteni bočni tlak za čelični materijal pera
$P_r$	N	ekvivalentno dinamičko radijalno opterećenje
$p_u$	$\text{N/mm}^2$	bočni tlak koji djeluje na valjak
$p_{u,s}$	$\text{N/mm}^2$	bočni tlak u svornjaku
$p_v$	$\text{N/mm}^2$	bočni tlak koji djeluje na vratilo
$p_{v,s}$	$\text{N/mm}^2$	bočni tlak u svornjaku
$Q$	l/min	protok fluida
$R$	mm	radijus zakrivljenosti obratka
$R_A$	N	reakcija u osloncu A
$R_{Ah}$	N	reakcija u vertikalnoj ravnini u osloncu A
$R_{Av}$	N	reakcija u horizontalnoj ravnini u osloncu A
$R_m$	$\text{N/mm}^2$	vlačna čvrstoća
$R_{p0,2}$	$\text{N/mm}^2$	granica tečenja
$S_y$	$\text{mm}^3$	statički moment
$T$	Nmm	moment torzije
$t_1$	mm	dubina utora za pero u vratilu
$t_2$	mm	dubina utora za pero u valjku
$V_g$	$\text{cm}^3/\text{r}$	jedinični volumen motora/pumpe
$W_{y,pl}$	$\text{mm}^3$	plastični moment otpora
$x_i$	mm	udaljenost kritičnog presjeka
$\alpha$	°	kut
$\alpha_0$	-	faktor čvrstoće materijala
$\mu$	-	koeficijent trenja
$\rho$	mm	polumjer zakrivljenosti
$\sigma_T$	mm	granica tečenja
$\sigma_f$	$\text{N/mm}^2$	naprezanje pri savijanju
$\sigma_{f_{DN}}$	$\text{N/mm}^2$	trajna dinamička čvrstoća pri savijanju
$\tau_a$	$\text{N/mm}^2$	odrezno naprezanje u svornjaku
$\tau_{t_{DN}}$	$\text{N/mm}^2$	trajna dinamička čvrstoća kod uvijanja
$\sigma_{f_{DN,dop}}$	$\text{N/mm}^2$	dopuštena vrijednost trajne dinamičke čvrstoće

**SAŽETAK**

Savijanje je danas jedan od najraširenijih postupaka obrade deformiranjem, a primjena savijanja je vrlo široka, od automobilske industrije, prehrambene, zrakoplovne industrije pa sve do brodogradnje. Ovim postupkom možemo savijati različite materijale kao što su čelik, bakar, aluminij. Najraširenija je primjena za savijanje čeličnih limova i traka te cijevi i profila.

Uređaji za savijanje cijevi i profila mogu se koristiti za masovnu proizvodnju dijelova kao što su automobilske ispušne cijevi, prirubnice cijevi, profili za vođenje. Fokus u ovom radu je stavljen na savijanje dijelova velikih dimenzija. Analizom postojećih rješenja odabранe su standardne komponente stroja za savijanje, a 3D model napravljen je u programskom paketu SolidWorks.

U uvodnom dijelu rada napravljena je analiza tržišta, funkcionalna dekompozicija te izrada koncepta. Naglasak je stavljen na smanjenje mase uređaja te jednostavnost održavanja. Nakon toga, prikazana je konstrukcijska razrada, odabir i proračun ključnih dijelova uređaja te zaključak.

Ključne riječi: savijačica, savijanje cijevi, profil, hidraulika, 3 valjka

**SUMMARY**

Bending is today one of the most used deformation processes in the world and its application itself is very wide. From the automotive industry, food, aerospace to shipbuilding. By this method, we can bend different materials such as steel, copper, aluminium. It is the most widely applied for the bending of the steel sheets and strips or pipes and profiles. Section bending machines can be used for mass production of bent tubes, such as automotive exhaust pipes, pipe flanges, guide profiles. The primary focus of the work is on bending parts of large dimensions. After conceptualisation, the analysis and selection of the standard components were performed, and the 3D model was created in the SolidWorks CAD package.

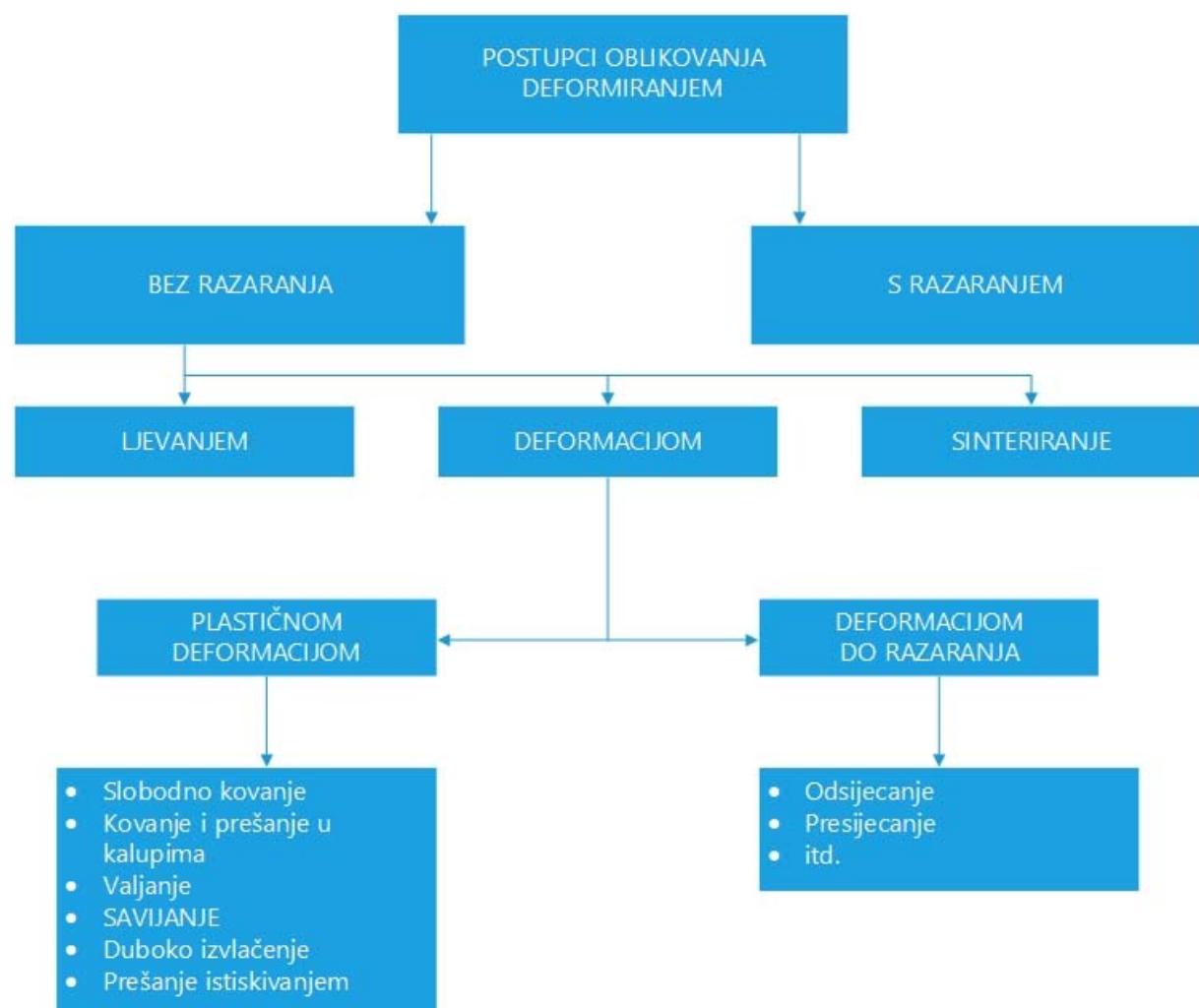
In the first part of the thesis, an analysis of the market is described, and functional decomposition was developed. Emphasis on conceiving was placed on the weight reduction of the machine and its easy maintenance. The second part of the thesis includes the selection and the dimensioning of the critical components of the description of the embodiment principles followed by detail design and conclusion.

Key words: bending machine, bending, tube, profile, 3 rollers

## 1. UVOD

### 1.1. Postupci oblikovanja deformiranjem

Oblikovanje metala deformiranjem provodi se s ciljem izmjene oblika i dimenzija proizvoda s i bez razaranja. Različitim postupcima ostvaruju se odgovarajuća fizička i mehanička svojstva. Postupci oblikovanja deformiranjem jedni su od najstarijih postupaka. Danas se deformiranjem prerađuje preko 85% ukupno proizvedenog čelika i preko 90% obojenih metala i njihovih legura. Postupci oblikovanja deformiranjem dijele se prema normi DIN 8582.(Slika 1)



Slika 1. Podjela postupaka- DIN 8582

Postupci oblikovanja deformiranjem uvelike su pridonijeli poboljšanju efikasnosti u metaloprerađivačkoj industriji. Budući da su ovi postupci vrlo zastupljeni, za sobom povlače važne tehničko-ekonomske značajke. U nastavku ćemo pobrojati nekolicinu.

Tehničko-ekonomske značajke koje se javljaju:

- Produktivnost – velikoserijska proizvodnja različitih izradaka (vijci, alati za rezanje, osovine...)
- Vrijeme izrade – relativno kratko i brzo
- Točnost – velika dimenzijska točnost
- Visoka iskoristivost materijala – u prosjeku se iskoristi 60 – 90% materijala, u nekim slučajevima moguće i totalno iskorištenje
- Kvaliteta – vrlo visoka
- Mogućnost automatizacije i robotizacije proizvodnje

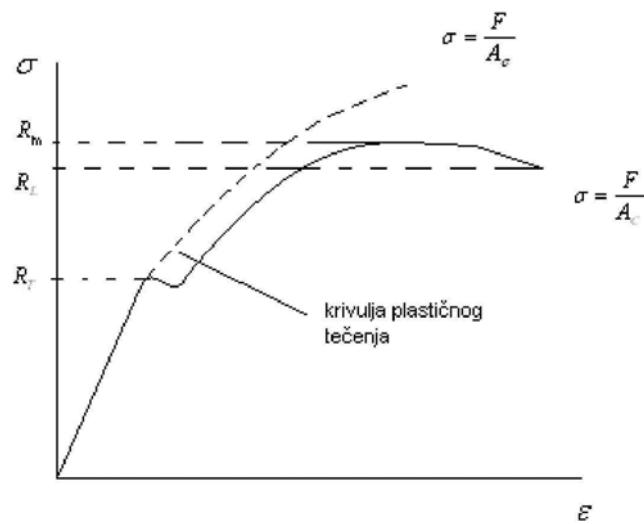
## 1.2. Oblikovanje deformiranjem – temeljni zakoni i fizikalne osnove

U procesima oblikovanja deformiranjem javljaju se plastične i elastične deformacije koje se ponašaju prema sljedećim zakonima:

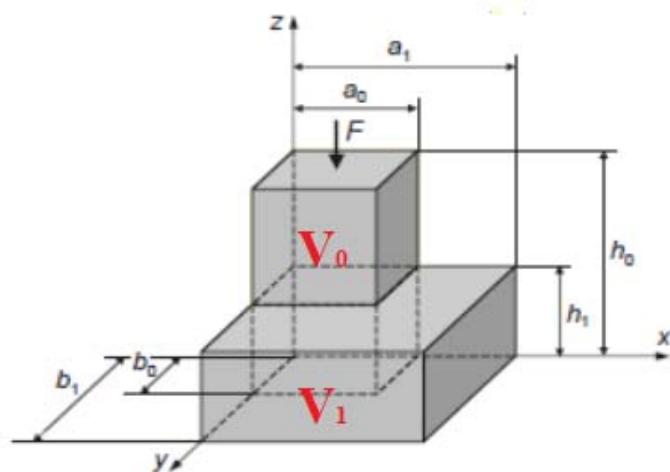
- Zakon nepromjenjivosti volumena
- Zakon najmanjeg otpora
- Zakon neravnomjernosti deformacije
- Zakon sličnosti i modeliranje procesa obrade metala deformiranjem

### 1.2.1. Zakon nepromjenjivosti volumena

Prilikom plastične deformacije metala volumen ostaje jednak kao i prije deformacijskog ciklusa jer se materijalu ne mijenja gustoća. Za metale vrijedi da se pod djelovanjem jake plastične deformacije promijeni (smanji volumen) oko 1% (čelik 0,6%, Cu 0,7%, Al 1,3%), što smatramo zanemarivim. Kod deformiranja u hladnom stanju, plastična deformacija uvijek će biti praćena elastičnom deformacijom (po Hooke-ovom zakonu - Slika 2), dok se kod toplog deformiranja postojanje elastične deformacije može zanemariti.



Slika 2. Hooke-ov dijagrama



Slika 3. Nepromjenjivost volumena

Slika 3. prikazuje nepromjenjivost volumena koji se vrlo lako može matematički dokazati.

Dokaz:

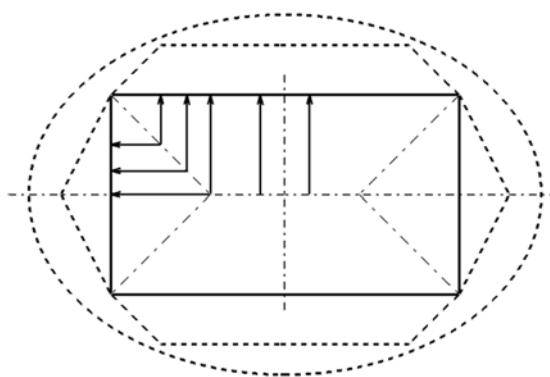
- $a_0, b_0, h_0$  – dimenzije sirovca prije oblikovanja
- $a_1, b_1, h_1$  – nove dimenzije nakon obrade

$$V_0 = V_1 = \text{konst.} \quad (1)$$

$$a_0 \cdot b_0 \cdot h_0 = a_1 \cdot b_1 \cdot h_1 \quad (2)$$

### 1.2.2. Zakon najmanjeg otpora

Ovaj zakon obuhvaća tečenje materijala kao posljedicu deformacijskog postupka i glasi [1]: „Ako postoji mogućnost tečenja u različitim pravcima, točke deformiranog tijela se uvijek gibaju u pravcu najmanjeg otpora. Potrebno je poznavati pravac trajektorija duž kojih će uslijediti najmanji otpor tečenju. Kod sabijanja prizmatičnih i cilindričnih tijela pomoći dviju ravnih i paralelnih ploča uz postojanje kontaktnog trenja, trajektorije se određuju principom najkraćih normala.“ Taj princip glasi [1]: „Pomak kod tečenja bilo koje točke deformiranog tijela u ravni okomitoj na pravac djelovanja sile je uvijek u pravcu najkraće normale na opseg presjeka.“



Slika 4. Tečenje metala kod tlačenja prizme uz postojanje značajnog kontaktnog trenja

### 1.2.3. Zakon neravnomjernosti deformacija

Zbog neravnomjerne deformacije dolazi do pojave dodatnih naprezanja koje možemo formulirati [1]: slojevi i elementi tijela, koji teže većoj promjeni od one srednje, predaju slojevima i elementima koji teže manjoj promjeni, sile predznaka koji povećava promjenu. Oni slojevi i elementi, koji teže manjoj promjeni, predaju slojevima, koji teže većoj promjeni, sile predznaka koju tu promjenu smanjuje. Zaostala naprezanja su ona koja nastaju zbog neravnomjerne deformacije i ostaju u deformiranom tijelu i nakon prestanka djelovanja vanjskih deformacijskih sila koje su neravnomjernosti izazvale [1]. Kod plastične deformacije metala u toplom stanju s malom brzinom deformacije zaostala naprezanja potpuno će nestati zbog potpune rekristalizacije. Do rekristalizacije neće doći kod plastične deformacije u hladnom stanju pa se javljaju zaostala naprezanja.

### 1.2.4. Zakon sličnosti

Za razvoj novih ili korištenje starih postupaka obrade metala deformiranjem bitno je poznavanje sila, rada deformacije i raspodjela naprezanja u deformacijskoj zoni [1]. Do tih podataka nije moguće doći samo teoretskom analizom, već se do njih dolazi eksperimentalno. Određivanje potrebnih veličina pokusom u realnim uvjetima rijetko je kada moguće te se stoga teži da model bude manjih dimenzija što je ostvarivo ako se ispunе uvjeti zakona sličnosti. Zakon sličnosti [1] ustanavljava na osnovi deformacije podudarnost dvaju tijela različitih dimenzija, ako su tijela geometrijski i fizički slična, a postupak deformacije je obavljen u određenim uvjetima.

Geometrijska sličnost ( $m$ ) i ( $s$ ), gdje ( $m$ ) predstavlja model manjih dimenzija, a ( $s$ ) tijelo stvarnih dimenzija, postoji ako postoje omjeri

$$\frac{l_s}{l_m} = \frac{b_s}{b_m} = \frac{h_s}{h_m} = \dots = n \quad (3)$$

gdje su:

- $l_s, b_s, h_s$  – stvarne dimenzije modela [ $m$ ]
- $l_m, b_m, h_m$  – dimenzije umanjenog modela [ $m$ ]
- $n$  - konstanta

Fizička sličnost će postojati ako su ispunjena četiri temeljna uvjeta:

1. Materijal modela i tijela stvarnih dimenzija mora biti jednak u bilo kojem trenutku deformacijskog postupka. Pod tim se podrazumijeva jednakost kemijskog sastava, faznog stanja, mikro strukture, makro strukture, mehaničkih svojstava.
2. Temperaturni režimi deformacije modela i tijela stvarnih dimenzija moraju biti identični u toku cijelog deformacijskog postupka.
3. Stupanj deformacije i brzina deformacije u toku deformacijskog procesa moraju biti jednaki kod modela i kod tijela stvarnih dimenzija.
4. Trenje na površinama kontakta s alatom mora biti jednak po svemu. To će biti ispunjeno ako u toku deformacijskog procesa modela i tijela stvarnih dimenzija budu jednaki materijal i hraptavost kontaktne površine između alata i maziva, te brzina tečenja deformiranog materijala u kontaktnoj zoni.

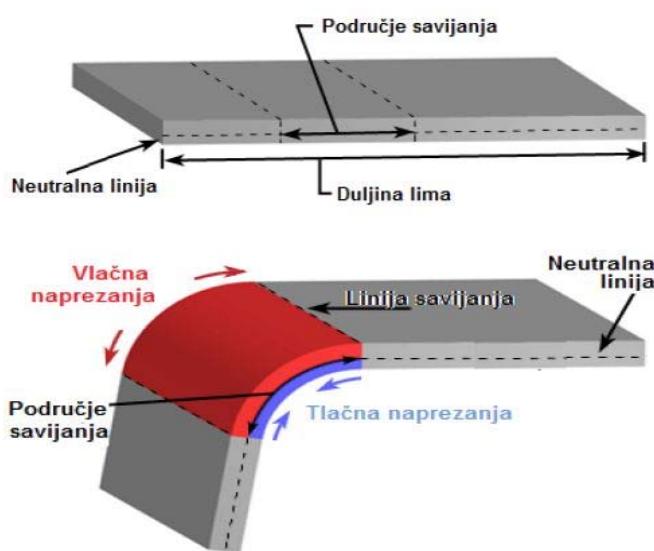
### 1.3. Postupak oblikovanja deformiranjem pomoću savijanja

Savijanje je jedan od najčešće primjenjivanih postupaka oblikovanja deformiranjem. Koristi se u proizvodnji različitih proizvoda od lima kao što su : komponente od tankih limova, vrlo mali predmeti (nosači, čavli, graničnici...), plaštevi teških kotlova i bojlera, savijanje profila i cijevi. Postupak savijanja pretežno se obavlja u hladnom stanju za izratke manjih dimenzija, dok se kod cijevi velikih promjera kao i profila većih dimenzija primjenjuje toplo stanje (Slika 5).



Slika 5. Primjer toplog i hladnog savijanja

Budući da je tema ovog diplomskog rada savijačica cijevi i profila do 120 mm nazivne dimenzije koristiti ćemo savijanje na hladno. Za razliku od savijanja na toplo, savijanje u hladnom stanju obavlja se na temperaturama materijala nižim od  $0.3 T_t$ . Ovakav postupak savijanja najčešće se koristi kod manjih dimenzija obratka i mase. Također, hladno savijanje prati i najvažnija promjena, osim promjene oblika materijala, a to je pojava **očvršćenja materijala** koja je posljedica hladne deformacije.



Slika 6. Naprezanja prilikom savijanja

Pri savijanju lima, u poprečnom presjeku (unutrašnji dio) se skraćuje i opterećen je na tlak, dok se druga polovica lima u presjeku (vanjski dio) produljuje i opterećena je na vjak. Između područja tlaka i vlaka nalazi se neutralna linija. Na neutralnoj liniji nema promjena oblika, duljine ni napetosti te ona ostaje nepromijenjena, odnosno konstantna. Na Slika 6. prikazana su naprezanja u limu.

Ta naprezanja dovode do deformacija presjeka, smanjenja ili čak do potpunog zatvaranja presjeka. U materijalu se javljaju i elastična i plastična naprezanja pa nakon rasterećenja savijeni obradak malo povrati oblik zbog prisutnosti elastičnih naprezanja.

Postupak savijanja može se kombinirati i s ostalim postupcima (npr. štancanje, probijanje).

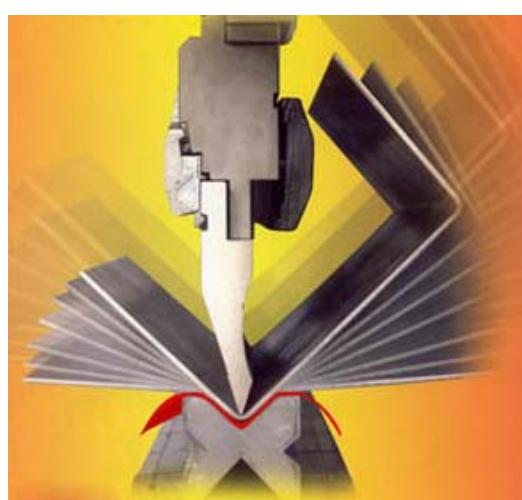
Glavna podjela postupaka savijanja:

1. Oštrokutno savijanje
2. Profilno savijanje
3. Kružno savijanje

### **1.3.1. Oštrokutno savijanje**

Savijanje se obično izvodi na hidrauličkim prešama. Raspon sila pritiskanja takvih preša kreće se od 20 kN do 200 kN. Upravljanje takvih preša može biti ručno ili automatsko, a alat se sastoji od dva dijela:

- gornji je pomičan - žig
- donji je fiksan - matrica

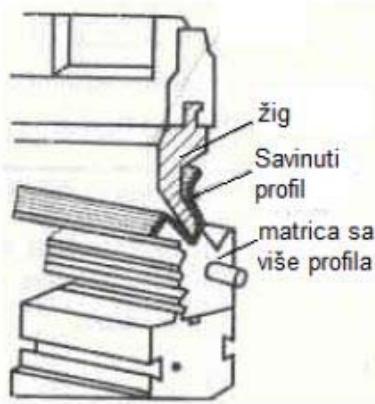


**Slika 7. Oštrokutno savijanje**

Između žiga i matrice se postavlja lim i pažljivo pozicionira do graničnika. Udaranjem žiga o lim i dalnjim pritiskivanjem na matricu, lim poprima željeni oblik (Slika 7).

### 1.3.2. Profilno savijanje

Profilno savijanje je način presavijanja trake u složeni oblik iz lima debljine  $h > 2\text{mm}$  pa sve do 20-ak mm i duljine 5 i više metara. Ovakav način savijanja odvija se u više koraka kojima se dobije traženi profil (Slika 8). Primjena kao takva, najviše je zastupljena u strojogradnji, brodogradnji i građevnoj bravariji.



Slika 8. Žig i matrica kod profilnog savijanja

### 1.3.3. Kružno savijanje

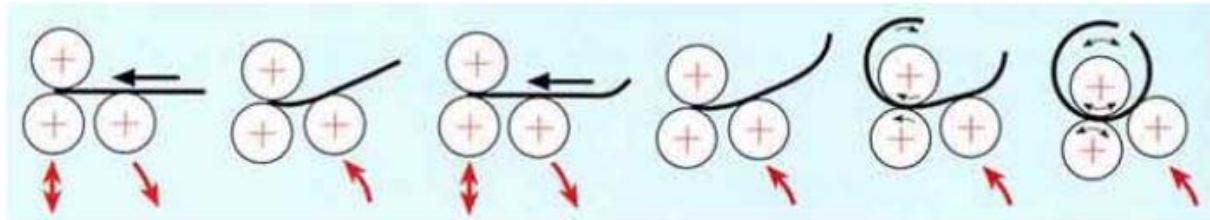
Ovakvim postupkom savijanja najčešće se savijaju cijevi i profili, no moguće je bez problema saviti lim i trake. Postupak se odvija na posebno konstruiranim strojevima koje nazivamo *savijačice*, a moguća je izvedba s tri, odnosno četiri valjka. Savijačice s tri valjka (Slika 9) imaju takvu konstrukciju da su donja dva valjka pogonjena, a gornji (u većini slučajeva veći) nema pogona, ali se može pomicati u vertikalnom smjeru.



Slika 9. Izvedba s tri valjka

Valja napomenuti da kod savijanja izradaka većih dimenzija, svaki valjak ima zaseban pogon (hidraulični motor) te da je gornji valjak fiksiran, a donji se namještaju prema potrebi.

Savijanje na konačni oblik provodi se postepeno kroz nekoliko prolaza (Slika 10) i to na način da se kod svakog novog prolaza gornji valjak malo spusti. Obično je kod ovakvog postupka savijanja potrebno i predsavijanje krajeva, budući da se oni kroz prolaze ne savijaju i ostaju ravni. Duljina ruba koji nije kružno savinut približno je jednaka polovici razmaka između dva donja valjka.



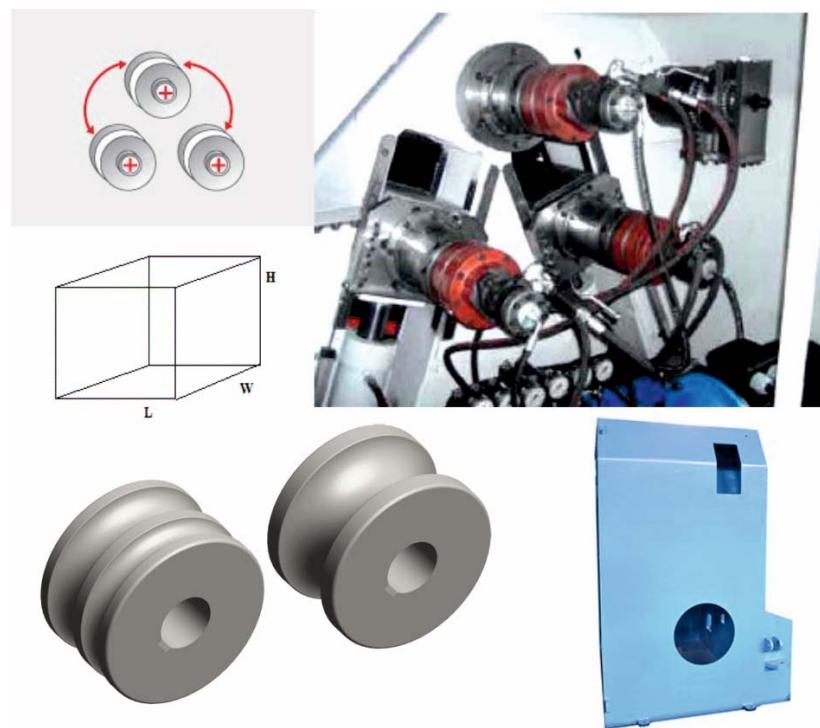
Slika 10. Prolazi i dobivanje konačnog oblika s 3 valjka

## 2. ANALIZA TRŽIŠTA

Analizom ćemo obuhvatit proizvode za savijanje cijevi i profila tzv. savijačice koji se već nalaze na tržištu, definirati karakteristike i bitne značajke te provesti usporedbu postojećih. Na globalnoj razini postoji mali broj proizvođača koji se bave izradom strojeva za savijanje, a u ovoj analizi osvrnut ćemo se na najpoznatije proizvođače.

### 2.1. Karakteristike i svojstva savijačica

Glavne karakteristike na koje ćemo obraćat pozornost su: pogonski valjci, način prijenosa, veličina i masa stroja, položaj rada, dodatna oprema. Kod pogonskih valjaka bitan nam je raspored (najčešće u obliku piramide) te njihov broj (3 ili 4). Također, potreban je mali broj okretaja valjaka zbog ravnomjernijeg savijanja. Položaj rada odnosi se na horizontalnu ili vertikalnu orientaciju uređaja zbog izrade različitih radijusa zaobljenja. Budući da će uređaj biti namijenjen maloj i srednjoj proizvodnji, gledamo da strojevi budu što kompaktniji, manjih masa te da imaju mogućnost savijanja različitih vrsta profila i cijevi.



Slika 11. Promatrane karakteristike

### 2.2. Analiza postojećih proizvoda

Tvrte čiji su strojevi analizirani su: *Şahinler Metal A.Ş.*, *Zopf*, *Akyapak*, *Amob*, *Ercolina*.

### 2.2.1. SAHINLER HPK-120

Tvrtka *Şahinler Metal A.Ş.*, turska kompanija, među vodećim je proizvođačima strojeva za oblikovanje deformiranjem. Proizvode hidraulične preše, savijačice limova, profila, cijevi. Uređaj koji odgovara zahtjevima ovog rada je **HPK-120** [2] (Slika 12), savijačica profila i cijevi s 3 valjka. Glavna prednost ovog uređaja su 3 pogonska valjka, svaki pokretan s vlastitim hidromotorom. Redukcija okretaja valjaka ostvarena je preko planetarnog reduktora.



Slika 12. Sahinler HPK-120

Mogućnosti savijanja na ovom stroju su raznolike, od cijevi i profila (I profil, L profil), HEA, IPN, UPN. Za savijanje različitih profila i cijevi koriste se posebni valjci (nude se kao dodatna oprema). U Tablica 1 prikazani su tehnički podaci uređaja.

Tablica 1. Tehničke karakteristike – Sahinler HPK-120

Sahinler HPK-120		
Brzina savijanja	2-7,5 m/min	
Snaga motora	15 kW	
Dužina	2000 mm	
Širina	1650 mm	
Visina	1900 mm	
Težina	4770 kg	
Maksimalne dimenzije savijanja	Dimenzije	Minimalan radijus [mm]
	Šipka Ø80	850
	Kvadratna cijev □90x5	1800
	IPN 220	1000

## 2.2.2. ZOPF ZB 120/3 H2

Tvrtka *Zopf* (*Zopf Biegemaschinen Handels GmbH*) njemačka je kompanija s dugogodišnjom tradicijom u izradi strojeva za savijanje metala. Nude raznovrsne savijačice s/bez trna, hidraulične preše, ručne savijačice. Proizvod koji nas interesira je *Zopf ZB 120/3 H2*. To je uređaj za savijanje cijevi bez trna, s dva valjka za formiranje od kojih svaki ima zaseban hidromotor. Na taj način izbjegnut je gubitak momenta, a eliminirane su spojne ruke, lanci, spojke. Također, uređaj *ZB 120/3 H2* [3] ima mogućnost rada u vertikalnom ali i u horizontalnom položaju što mu omogućuje izradu obradaka velikih radijusa. Osim standardnih valjaka, nude se i posebni za različite profile, cijevi.



Slika 13. *Zopf ZB 120/3 H2*

Tablica 2. Tehničke karakteristike *Zopf ZB 120/3 H2*

Zopf ZB 120/3 H2		
Brzina okretaja vratila	5 o/min	
Snaga motora	5 kW	
Dužina	1378 mm	
Širina	1535 mm	
Visina	1220 mm	
Težina	1650 kg	
Maksimalne dimenzije savijanja	Dimenzije	Minimalan radius [mm]
	Cijev Ø120x3	2000
	Kvadratna cijev □70x4	1500
	IPN120	700

### 2.2.3. AKYAPAK APK 121

Akyapak, turska kompanija, nalazi se na globalnom tržištu više od 55 godina. Također glavni fokus kompanije je obrada metala deformiranjem. U njihovom proizvodnom programu možemo pronaći hidraulične preše, savijačice profila i cijevi, savijačice lima, pile za metal... Pažnja kod ove tvrtke usmjerena je na proizvod APK 121 [4] (Slika 14). To je savijačica cijevi i profila s 3 pogonska valjka kod kojih se motor nalazi spojen direktno na planetarni reduktor i vratilo. I kod ovog proizvoda postoji mogućnost rada u dva položaja - horizontalni i vertikalni.



Slika 14. Akyapak APK 121

Tablica 3. Tehničke karakteristike APK 121

Akyapak APK 121		
Brzina savijanja	4 m/min	
Snaga motora	15 kW	
Dužina	1450 mm	
Širina	1985 mm	
Visina	2040 mm	
Težina	4720 kg	
Maksimalne dimenzije savijanja	Dimenzije	Minimalan radijus [mm]
	Cijev Ø160x4	3000
	Kvadratna cijev □90x8	1500
	INP240	1200
	HEB120	1300

## 2.2.4. AMOB MAH 120/3AC

Predvodnik portugalske metaloprerađivačke industrije je tvrtka *Amob* koja u svojoj ponudi ima savijačice profila i cijevi od najmanjih dimenzija( $\varnothing 10\text{ mm}$ ) pa sve do vrlo velikih (za brodogradnju, velike konstrukcije(HEB400)). Proizvod na koji stavljamo fokus je **MAH 120/3AC** [5] (Slika 15), savijačica također pogonjena s 3 zasebna hidromotora i planetarnim reduktorom.



Slika 15. Amob MAH 120/3AC

Tablica 4. Tehničke karakteristike MAH 120/3AC

Amob MAH 120/3AC		
Brzina savijanja	-	
Snaga motora	11 kW	
Dužina	1435 mm	
Širina	1470 mm	
Visina	1760 mm	
Težina	2800 kg	
Maksimalne dimenzije savijanja	Dimenzije	Minimalan radijus [mm]
	Cijev $\varnothing 114 \times 6$	2500
	Kvadratna cijev $\square 100 \times 5$	-
	UPN120	4500

### 2.2.5. ERCOLINA CE100H3

*Ercolina*, talijanska kompanija prisutna je već dugi niz godina kako na talijanskom tako i globalnom tržištu. Fokus tvrtke bazira se na savijanju metala. U svojoj ponudi imaju niz savijačica za lim, profile, cijevi... Proizvod koji ćemo analizirati je savijačica CE100H3 [6] (Slika 16). Tri pogonska valjka, svaki sa zasebnim motorom. Kod ove savijačice donja dva valjak su fiksna dok se gornji pomiče vertikalno pomoću hidrauličnog cilindra. Sila koju postiže cilindar je oko 35000 N.



Slika 16. Ercolina CE100H3

Tablica 5. Tehničke karakteristike Ercolina CE100H3

Ercolina CE100H3		
Brzina okretaja vratila	6 o/min	
Snaga motora	9 kW	
Dužina	1800 mm	
Širina	1650 mm	
Visina	2000 mm	
Težina	2600 kg	
Maksimalne dimenzije savijanja	Dimenzije	Minimalan radijus [mm]
	Cijev Ø150x5	1000
	Kvadratna cijev □120x4	1300
	UPN 260	600

### **2.2.6. Usporedba konkurentnih proizvoda**

Karakteristikama proizvoda dodijeljene su ocijene od 1 do 5 na način da više ocjena predstavlja bolju karakteristiku. Zatim je izračunata suma svih ocjena i podijeljena sa brojem karakteristika kako bi svakom uređaju pridodali njegovu prosječnu vrijednost, prema kojoj smo u konačnici rangirali proizvode.

Kriteriji za ocjenjivanje određeni su prema dostupnim tehničkim specifikacijama i problemima uočenim prilikom analize zadatka te su sukladno tome bolje ocijenjeni proizvodi s većom brzinom izrade, većim rasponom zamjenjivih valjaka te lakšim upravljanjem.

**Tablica 6. Analizirani proizvodi**

	Sahinler HPK-120	Zopf ZB 120/3 H2	Akyapak APK 121	Amob MAH 120/3AC	Ercolina CE100H3
<b>Dimenzije</b>	3	4	3	4	4
<b>Masa</b>	2	4	2	3	3
<b>Brzina procesa</b>	5	3	4	3	4
<b>Dodatne opcije</b>	5	3	3	4	4
<b>Upravljanje</b>	5	3	4	4	5
<b>Σ</b>	20	17	16	18	20
<b>Prosjek</b>	4	3,4	3,2	3,6	4
<b>Rang</b>	1.	3.	4.	2.	1.

### **2.3. Prepoznavanje potreba korisnika**

S obzirom na veličinu metaloprerađivačke industrije, ovo tržište je itekako zastupljeno na globalnoj razini. Provedenom analizom proizvoda i kratkim istraživanjem tržišta dolazimo do slijedećih potreba na koje trebamo obratit pažnju:

- a) uređaj mora biti siguran za rad te jednostavan za korištenje
- b) uređaj mora biti kompaktne izvedbe (jednostavan za sklapanje, održavanje)
- c) visoka kvaliteta dijelova (kvalitetni valjci, prijenosni mehanizam)
- d) precizna izrada (programibilnost, senzori)
- e) dodatne mogućnosti obrade

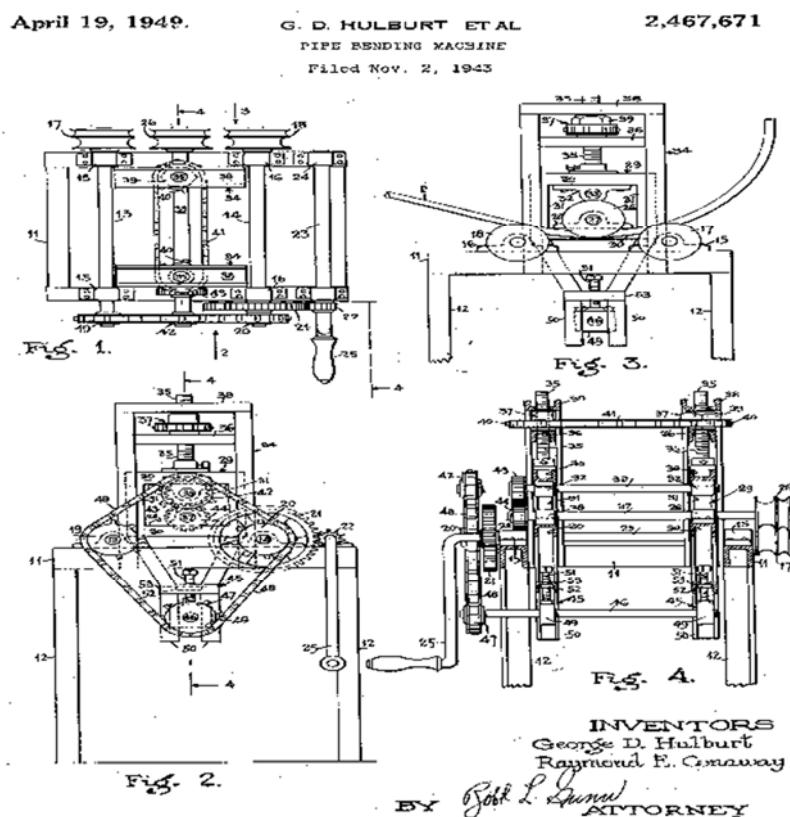
## **2.4. Zaključak analize tržišta**

Analizom tržišta, te uvidom u postojeća rješenja odabrali smo početne potrebe s kojima krećemo u razradu savijačice cijevi i profila. Budući da je analizom pokazano da većina savijačica ima 3 valjka, u daljnjoj razradi bit će također korištena 3 valjka. Raspored će biti u obliku piramide te će gornji biti fiksan, a donja dva valjka pomična. Ovakav raspored će se primijeniti zbog smanjenja utjecaja povratne elastične deformacije koja se javlja prilikom hladnog savijanja. Najveći fokus će dakako biti stavljen na sigurnost korisnika. Pokušat ćemo i smanjiti masu samog uređaja radi lakše manipulacije budući da se ovakvi uređaji koriste za malu i srednju proizvodnju. Na raspolaganje korisniku bit će stavljene razne dodatne opcije.

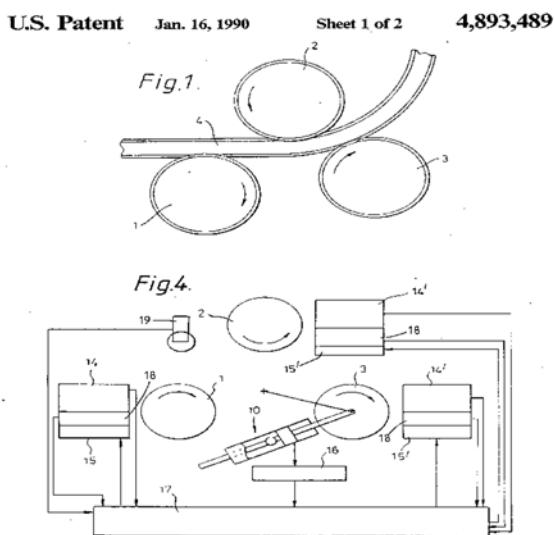
### 3. PATENTNA RJEŠENJA

Budući da se savijačice nalaze na tržištu već dugi niz godina, pretraženi su patenti za lakši odabir principa rješenja potrebnih za rad uređaja. Glavna funkcija savijačice je savijanje cijevi ili profila. U nastavku će biti prikazani patenti za raspored valjaka u piramidu te opisan rad i pogon takvih uređaja.

#### 3.1. US2467671A- Pipe-bending machine [7]

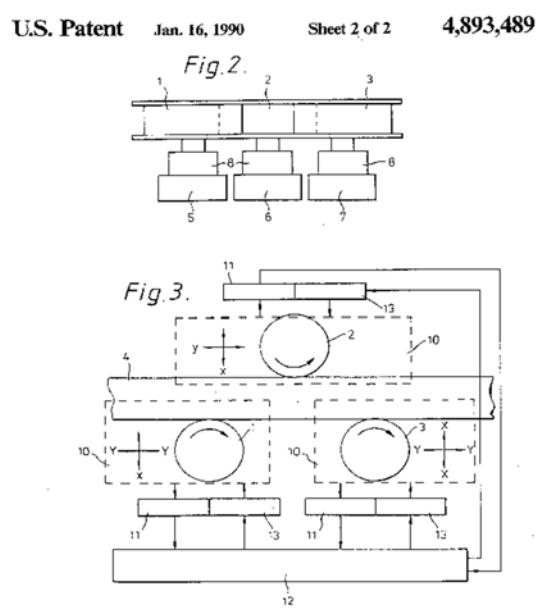


### 3.2. US4893489A- Drive system for a bending machine [8]



Slika 18. Patent US4893489A (1990.)

Prikazani patent odnosi se na upravljanje valjcima, točnije njihovo pozicioniranje i prijenos momenta pomoću motora. Kroz praksu je ustanovljeno da bi se dobio pravilno savijen profil potrebno je imati tri ili više valjka. Njihove osi su u osnovi paralelne, ali mogu biti i pod određenim kutom (dobivanje koničnih oblika). Najčešće su ovakvi strojevi pokretani jednim motorom te je dovod snage raspoređen preko reduktora. Gornji valjak je najčešće pogonski, dok su donja dva „slobodna“. Najvažniji dio kod savijanja je da se ostvari dovoljno trenja između valjka i obrtka da ne dolazi do proklizavanja i neravnomernog savijanja.



Slika 19. Shematski prikaz gibanja valjaka

### 3.3. US6173598B1- Modular multipurpose bending machine [9]

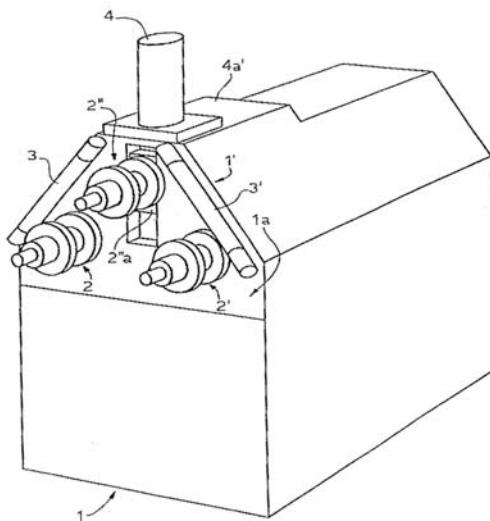
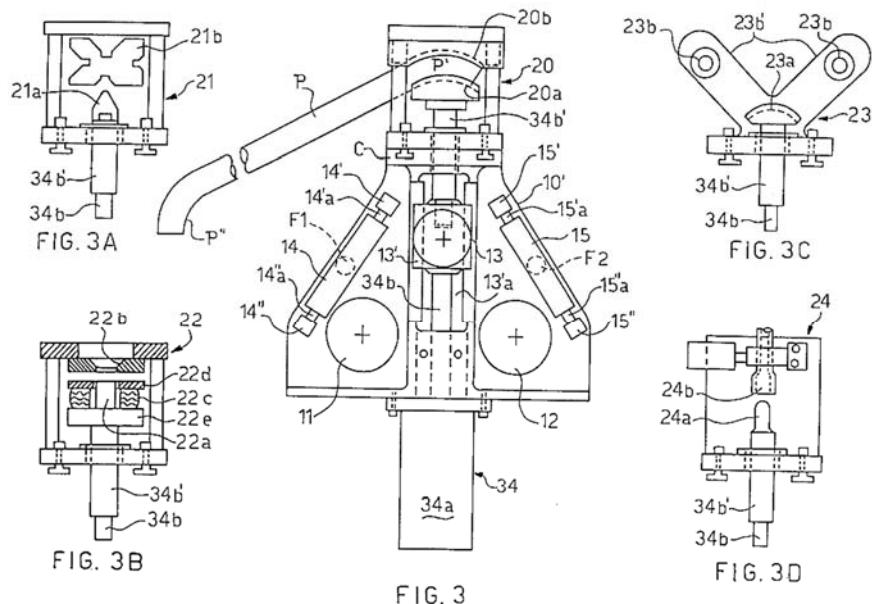


FIG. 1  
PRIOR ART

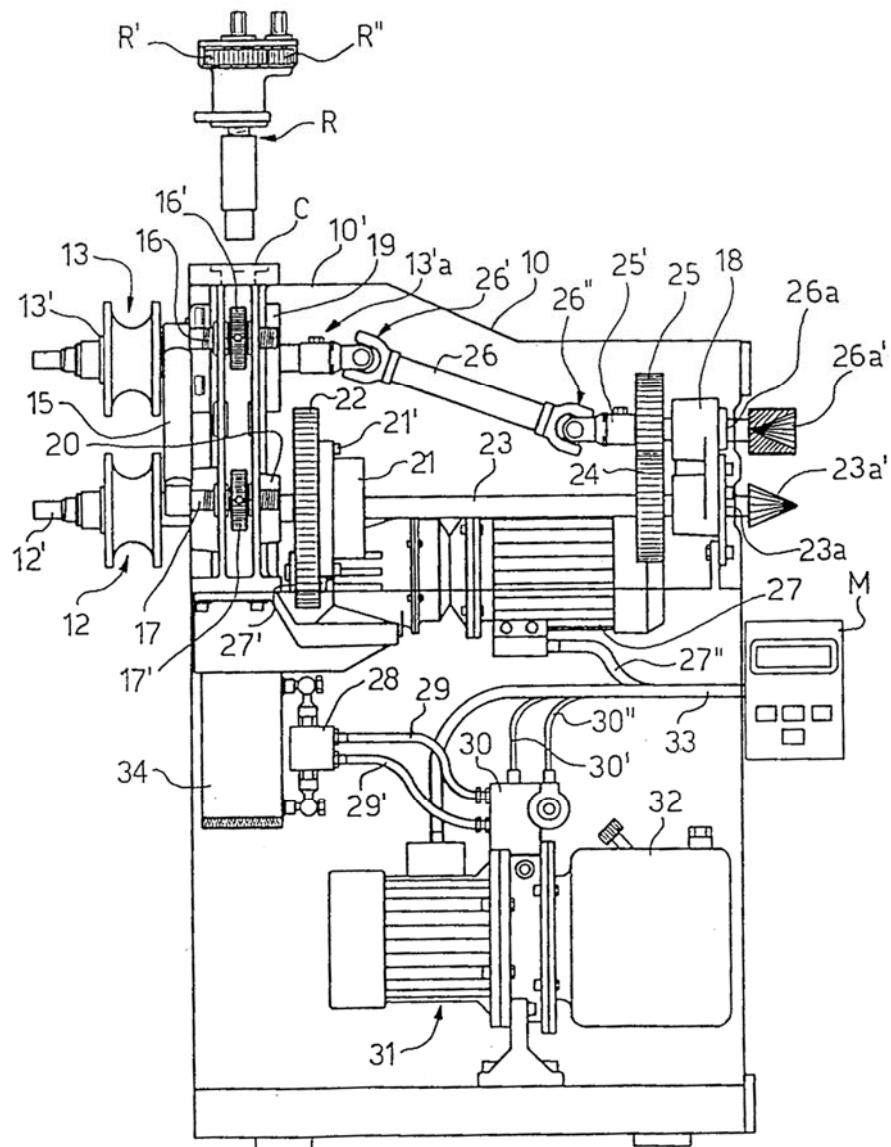
Slika 20. Patent US6173598B1 (19xx.)

Ovim patentom je objašnjeno korištenje 3 pogonska valjka za savijanje. Donja dva valjka su fiksirana, dok se gornji pomiče pomoću hidrauličnog cilindra s dvostrukim djelovanjem. Inovacija ovog patenta je također mogućnost raznolikosti izrade proizvoda. Na cilindar se može staviti dodatni alat pa se savijanje pretvara u prešanje. Promjena se događa na mjestu označenom oznakom 4 (Slika 20), te se na mjestu 2' (Slika 20) stavlja drugačiji alat.



Slika 21. Promjena alata

Ovim patentom opisan je i prijenos momenta preko zupčanika i kardanskog vratila. Snaga se dobiva preko jednog glavnog motora, a raspodjela se zatim vrši preko zupčanika i kardanskog vratila. Detaljan prikaz nalazi se na Slika 22.



**Slika 22. Prijenos momenta**

## 4. KONCIPIRANJE

Koncipiranje je faza u kojoj prikupljamo što je više moguće informacija o proizvodu kojeg razvijamo (karakteristike) da bismo na kraju mogli napraviti detaljnu specifikaciju proizvoda. Pomoću prikupljenih informacija razrađujemo koncepte, a zatim i konačan proizvod. Početne specifikacije za razradu uređaja:

- 3 pogonska valjka (hidromotor + planetarni reduktor)
- daljinsko upravljanje uređajem
- „sigurnosna zavjesa“ (zaštita korisnika)
- što manja masa
- rad u horizontalnom položaju
- dodatni valjci za vođenje obradaka
- mogućnost savijanja obradaka do nazivnih dimenzija 120 mm

Kada smo odredili specifikacije krećemo u izradu funkcijске dekompozicije modeliranjem stroja pomoću tokova i operanda. Nakon što odredimo sve funkcije koje uređaj ima kreira se morfološa matrica u kojoj se svakoj funkciji uređaja dodaje mogući princip rješenja što se kasnije koristi kod izrade koncepata ovisno o potrebama i mogućnostima.

### 4.1. Modeliranje funkcijskog toka

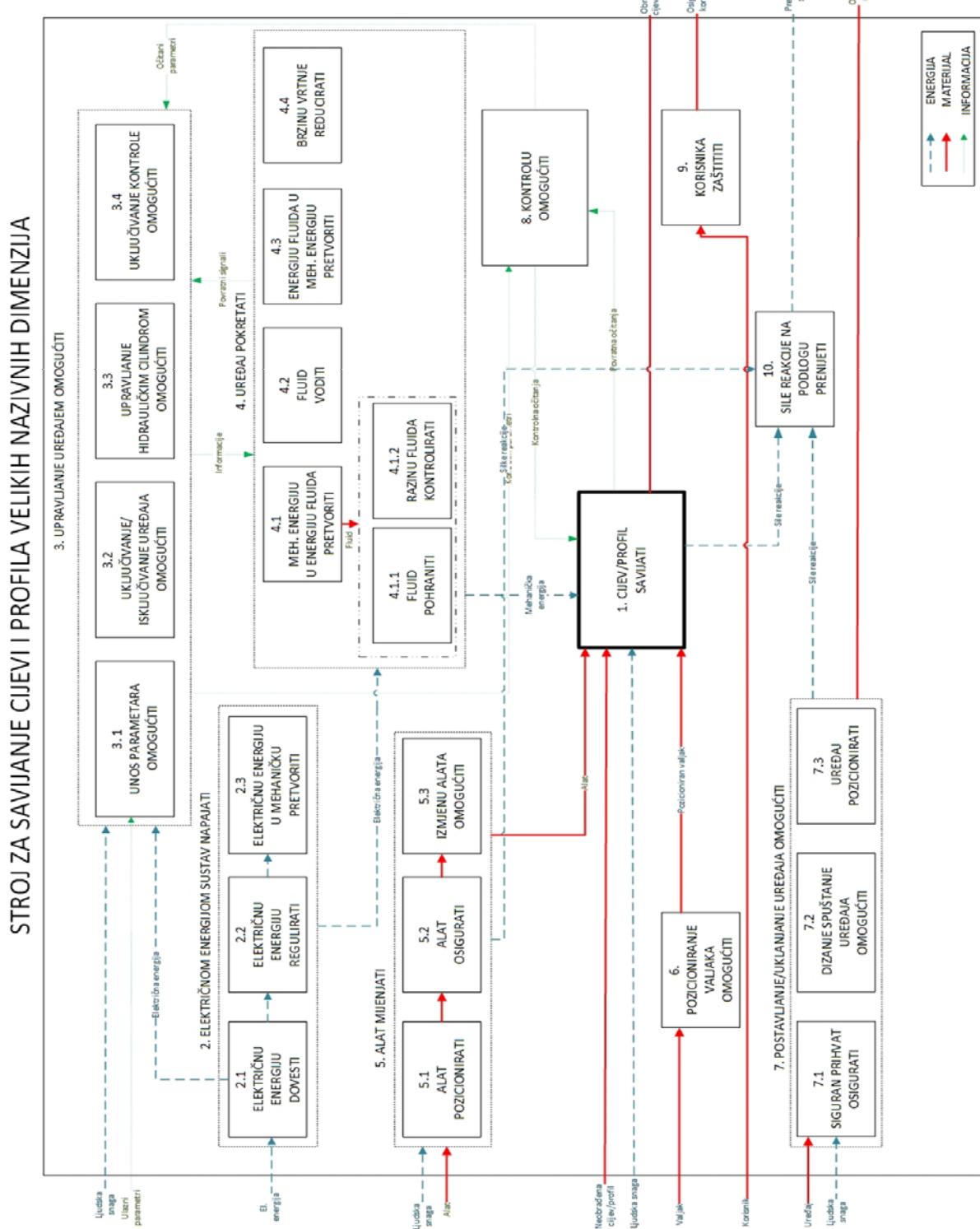
Izradom funkcijске dekompozicije stroj za savijanje cijevi i profila možemo sagledati na visokoj razini abstrakcije, tj. možemo definirati glavne funkcije stroja bez razmišljanja o tehničkom rješenju.

Popis glavnih funkcija savijačice:

1. Cijev/profil savijati
2. Električnom energijom sustav napajati
3. Upravljanje uređajem omogućiti
4. Uređaj pokretati
5. Alat mijenjati
6. Pozicioniranje valjaka omogućiti
7. Postavljanje/uklanjanje uređaja omogućiti
8. Kontrolu omogućiti
9. Korisnika zaštитiti

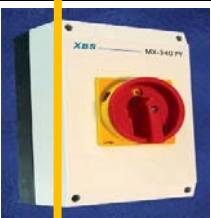
## 10. Sile reakcije na podlogu prenijeti

U funkcionalnoj dekompoziciji su nabrojane glavne funkcije koje su dodatno razrađene svaka za sebe pošto neke imaju značajan broj podfunkcija. Zbog velikog formata funkcionalne dekompozicije stavljen je i u Prilog radi bolje preglednosti.

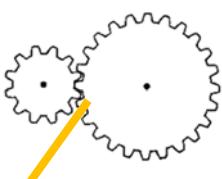
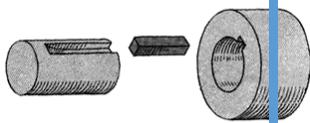
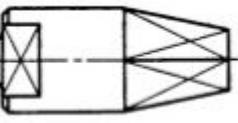


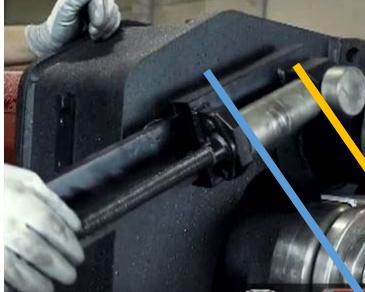
Slika 23. Funkcionalna dekompozicija

## 4.2. Morfološka matrica

	Čelični valjak	Polimerni valjak
1. Cijev/profil savijati		
2.1 Električnu energiju dovesti	Trofazna struja	
		
2.2 Električnu energiju regulirati	Prekidač On/Off	
		
2.3 El. energiju u mehaničku pretvoriti	Elektromotor	
		
3. Uređajem upravljati	Fiksno	Daljinsko
		

	Hidraulična pumpa	
4.1 Mehaničku energiju u energiju fluida pretvoriti		
	Plastični tank	Metalni tank
4.1.1 Fluid pohraniti		
4.1.2 Razinu ulja kontrolirati	Mjerač	
4.2 Fluid voditi		
	Crijevo	
	Hidromotor	Hidraulični cilindar
4.3 Energiju fluida u mehaničku pretvoriti		

	Reduktor- helikoidni	Reduktor- planetarni	Zupčani prijenos
4.4 Brzinu vrtnje reducirati			
5.1 Alat pozicionirati	Utor za pero		Oblikom
			
5.2 Alat osigurati	Matica		Klin
			
5.3 Izmjemu alata omogućiti	Alat za cijevi	Alat za I, L profile	Alat za HEA, IPN...
			
6. Pozicioniranje valjaka omogućiti	Ručno		Hidraulični cilindar
			

	Ručno	Hidraulični cilindar
6.1 Pozicioniranje valjaka za vođenje omogućiti		
7.1 Siguran prihvati osigurati	Prihvati viljuškara 	Prihvati za dizalicu 
8. Kontrolu omogućiti		Senzor 
9. Korisnika zaštitići	Zaštitna ograda 	Laserska mreža 

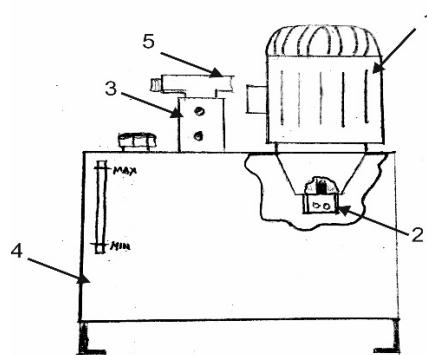
Legenda - Koncept 1 Koncept 2 

### 4.3. Izrada i vrednovanje koncepata

Nakon definiranja funkcijskog modela te morfološke matrice, nastavljamo s izradom koncepata koji se temelje na rješenjima danim u morfološkoj matrici. Nakon izrade koncepata slijedi njihova evaluacija te vrednovanje.

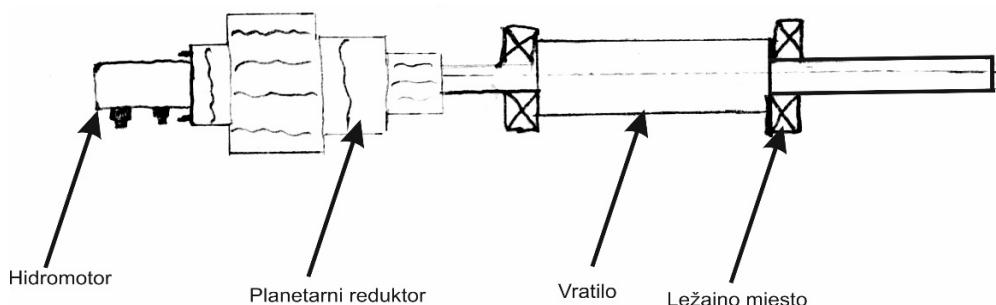
#### 4.3.1. Koncept 1

Budući da se radi o uređaju koji treba veliku snagu koristimo trifazni elektromotor za pokretanje hidraulične pumpe. Cjelokupan hidraulični sustav namijenjen je pokretanju motora te pomicanju hidrauličnih cilindara. Smjestit ćemo ga u samo kućište stroja radi kompaktnosti izvedbe. Sastoji se od: elektromotor (1), hidraulična pumpa (2), blok ventila (3), spremnik („tank“) (4), sigurnosni ventil (5). Svi dijelovi prikazani su na Slika 24.



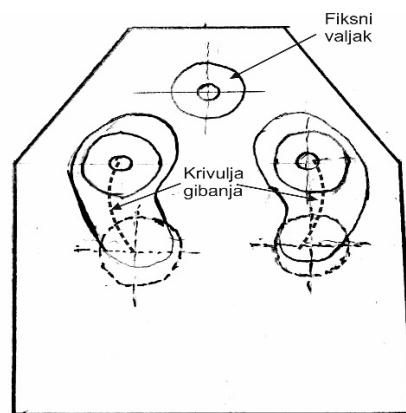
Slika 24. Hidraulični pogonski sustav

Za vrtnju valjaka biti će zaduženi hidromotori koji će se povezati na planetarni reduktor da smanje brzinu vrtnje na otprilike  $5^{\circ}/\text{min}$ .



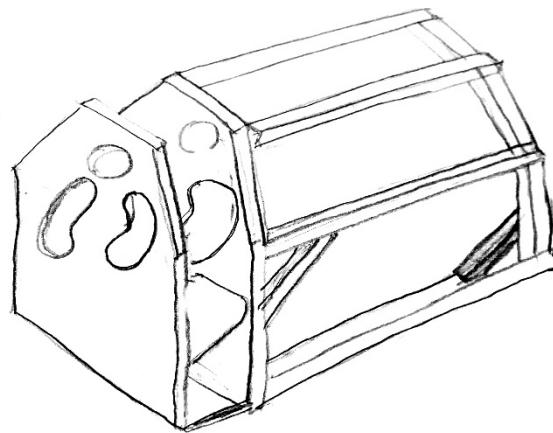
Slika 25. Pogonski sklop

Pomicanje donjih valjaka namijenjeno je mogućnosti izrade raznih radijusa zaobljenja. Njihovo pomicanje bit će ostvareno pomoću hidrauličnih cilindara koji će se gibati po određenoj krivulji. Položaji valjaka te njihovo gibanje prikazani su na Slika 26.



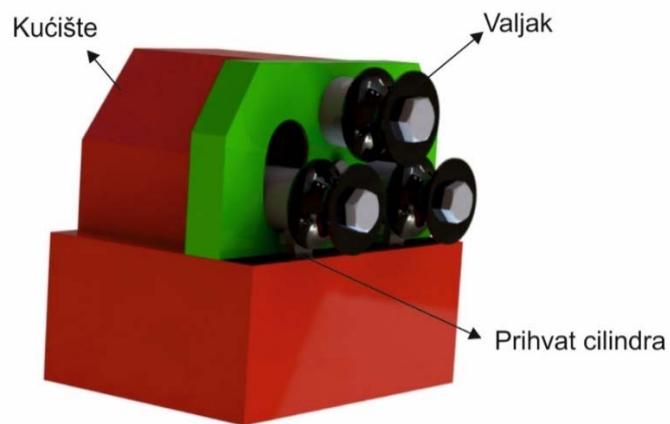
Slika 26. Krivulja gibanja valjaka

Nosiva konstrukcija sastojat će se od čeličnih limova i cijevi. Za to će se koristiti limovi debljine 20 mm budući da su sile savijanja velike. Nosiva konstrukcija će biti u zavarenoj izvedbi.



Slika 27. Zavarena konstrukcija

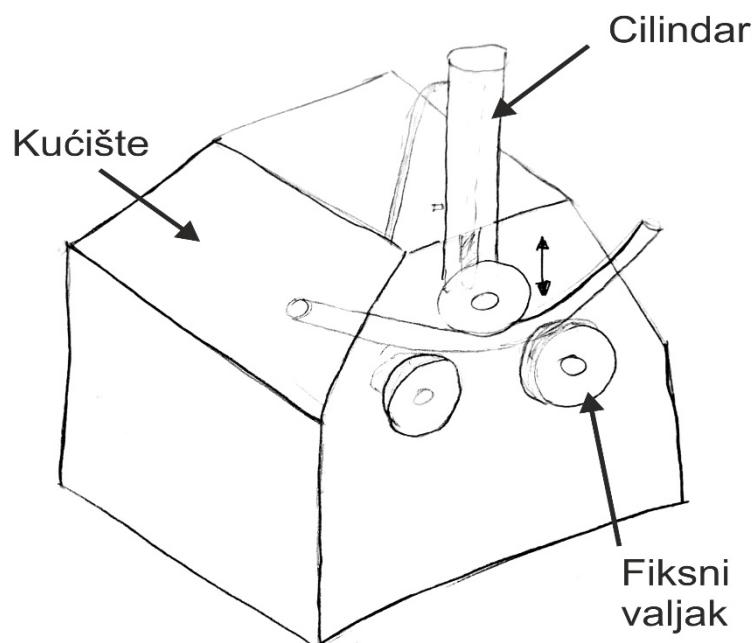
Zamišljeni konačni izgled koncepta prikazan je na Slika 28.



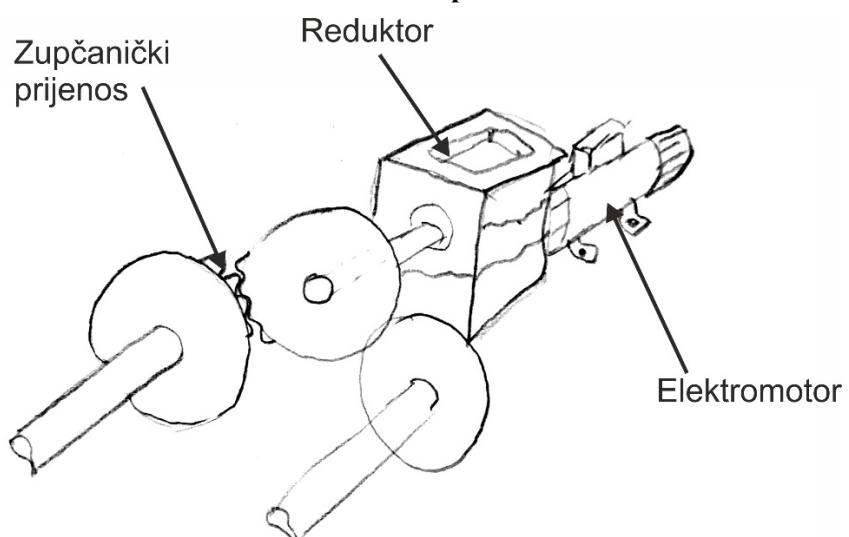
Slika 28. Koncept 1

#### 4.3.2. Koncept 2

U Konceptu 2 će se također koristiti 3 valjka, ali donja dva će biti fiksna, a gornji će se pomicati pomoću hidrauličnog cilindra. Pogon će se ostvariti preko električnog motora s reduktorom, i zupčaničkim prijenosom. Pogon na gornji valjak će biti pomoću hidromotora s planetarnim reduktorem. Ova izvedba je kompaktnija nego izvedba Koncepta 1. Valjci za vođenje služe ispravljanju obratka kako bi on zadržao željeni oblik. Namještanje je u ovom konceptu ručno.



Slika 29. Koncept 2



Slika 30. Prijenos snage

### 4.3.3. Vrednovanje koncepta

Dva osmišljena koncepta vrednovana su prema kriterijima koji su dobiveni temeljem analize tržišta (iskustva kupaca i njihove potrebe). Ovisno o zadovoljenju kriterija proizvodu je dodijeljen plus (+) što znači da u potpunosti odgovara postavljenom zahtjevu, plus-minus (-/+) znači djelomično ispunjenje zahtjeva te minus (-) da ne zadovoljava.

**Tablica 7. Vrednovanje koncepata**

Kriterij	Koncept 1	Koncept 2
<b>Jednostavnost</b>	+	-
<b>Kompaktnost</b>	+	+
<b>Dimenzije</b>	+/-	+
<b>Masa</b>	-	+
<b>Raznolikost alata</b>	+	-
<b>Održavanje</b>	+/-	+/-
<b>Sigurnost</b>	+	+
$\Sigma$	3	2,5

Koncept 1 dobio je veću ukupnu ocjenu iako mu je masa veća te je održavanje teže. Ipak, bitan faktor je i to da komadi koji će se savijati nisu mali te imaju relativno velike mase, pa i samo kućište mora biti stabilno da podnese narinuta opterećenja. Isto tako uzeli smo i kompaktniju izvedbu pogona valjaka preko hidromotora i planetarnog reduktora.

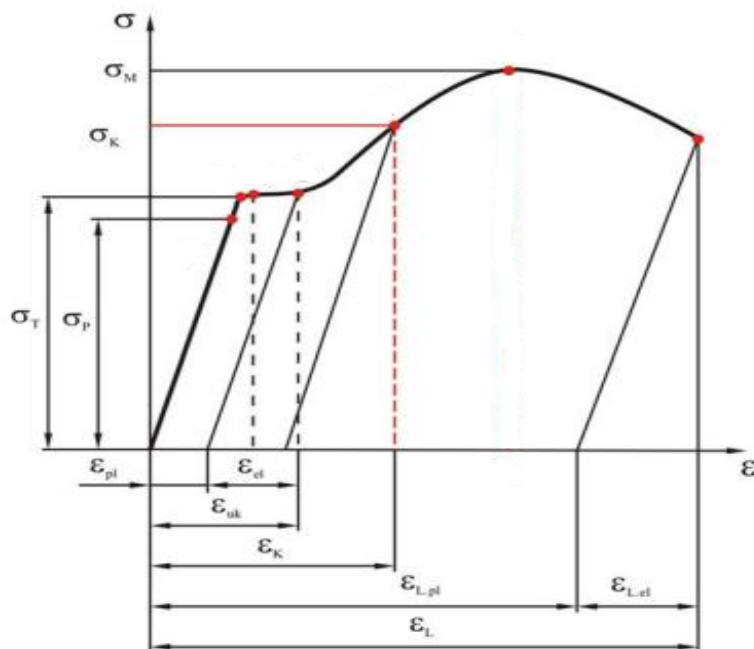
## 5. KONSTRUKCIJSKA RAZRADA S POTREBNIM PRORAČUNIMA

### 5.1. Savijanje u plastičnom području

#### 5.1.1. Osnove plastičnog deformiranja

Mehanička svojstva materijala pri jednoosnom rastezanju i sabijanju prikazuju se Hooke-ovim dijagramom (Slika 31). Dijagramom se prikazuje odnos deformacija i naprezanja, a definiramo ga pravcem koji kreće iz ishodišta tzv. Hooke-ov pravac. Hooke-ov zakon (po Robertu Hookenu), fizikalni je zakon koji opisuje ovisnost promjene oblika čvrstoga tijela o djelovanju vanjske sile: opterećenjem izazvano naprezanje  $\sigma$  tijela u obliku štapa razmjerno je relativno malenoj deformaciji  $\varepsilon$ . [10]

$$\sigma = E \cdot \varepsilon \quad [\text{N/mm}^2] \quad (4)$$



Slika 31. Ovisnost deformacije i opterećenja (Hooke-ov zakon)

Što je modul elastičnosti  $E$  veći, za istu deformaciju  $\varepsilon$  bit će potrebno veće naprezanje  $\sigma$ , tj. Hooke-ov pravac biti će strmiji. Svako naprezanje u području u kojem vrijedi Hooke-ov zakon, izaziva isključivo elastičnu deformaciju  $\varepsilon_{el}$ , te nakon rasterećenja svaka deformacija u materijalu isčezava.

Naprezanje pri kojem se materijal počinje produljivati bez povećanja naprezanja nazivamo *granicom tečenja*,  $\sigma_T$ . Nakon što naprezanje u materijalu pređe granicu tečenja, u materijalu pri rasterećenju isčezavaju elastične, ali zaostaju trajne plastične deformacije  $\varepsilon_{pl}$ .

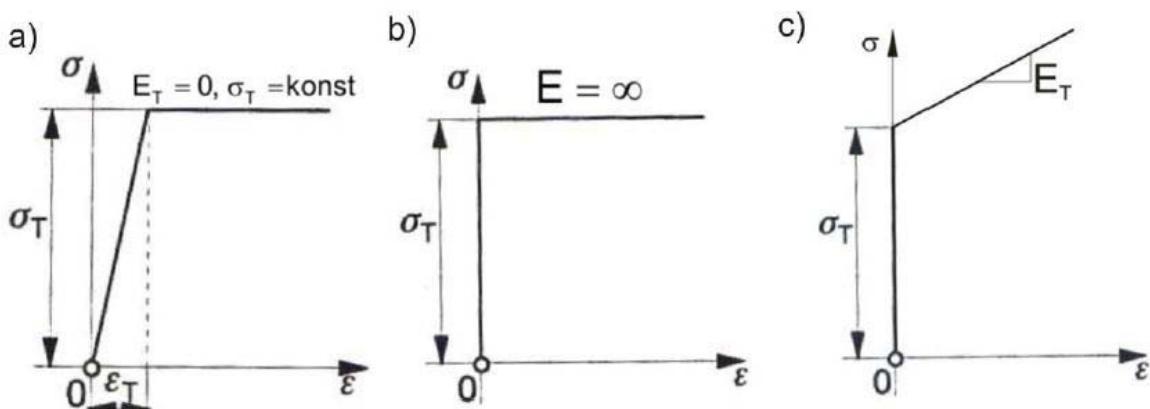
Tako možemo zaključiti da se svaka deformacija iznad granice tečenja sastoji od povratne elastične i trajne plastične deformacije, što nazivamo *aditivnom dekompozicijom* [10]

$$\varepsilon_{uk} = \varepsilon_{el} + \varepsilon_{pl} \quad [\text{mm/mm}] \quad (5)$$

Pošto područje plastičnih deformacija u Hooke-ovom dijagramu, koje se nalazi iznad granice tečenja nije linearno, poprilično je neprikladno za proračun, stoga ga je potrebno idealizirati i shematisirati.

Tri idealizirana modela materijala su:

- a) elastično-idealno plastičan materijal (sl. 32.a)
- b) kruto-idealno plastičan materijal (sl. 32.b)
- c) kruto-linearno očvršćujući materijal (sl. 32.c)



Slika 32. Idealizirani modeli materijala

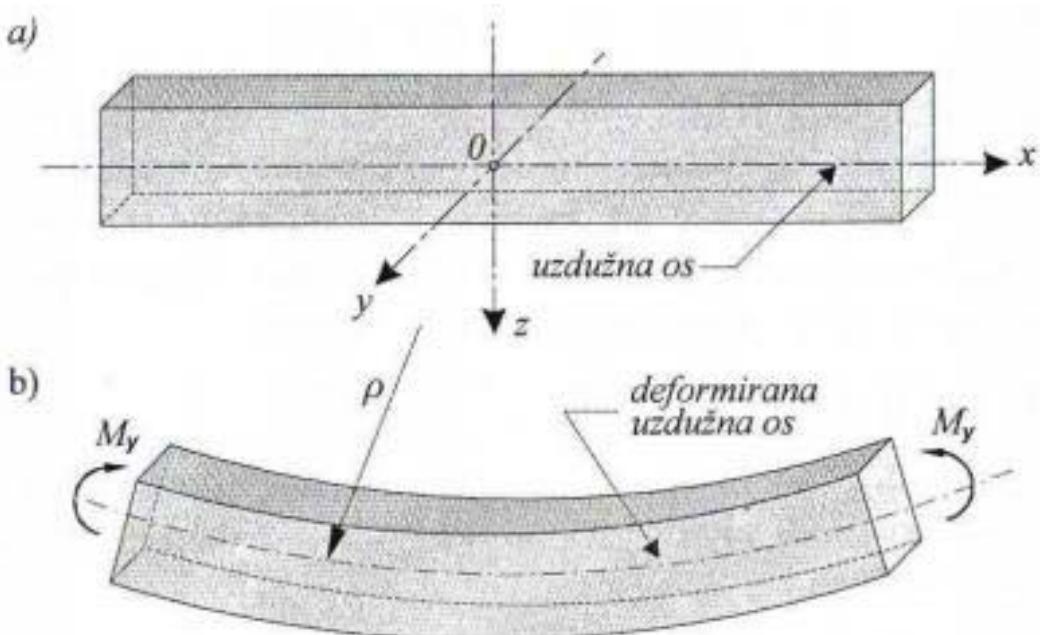
U dalnjim proračunima u obzir će se uzeti *elastično-idealno plastičan* model materijala, a to znači da će relevantna veličina materijala biti granica tečenja  $\sigma_T$ .

### 5.1.2. Savijanje štapa u plastičnom području

Analiza savijanja štapa elastično-idealno plastičnog materijala u elastoplastičnom stanju provodi se uz iste pretpostavke o deformiranju i raspodjeli naprezanja kao i u elastičnom stanju.

Pretpostavke koje se uvode:

- poprečni presjeci štapa ostaju tijekom deformiranja ravni i okomiti na deformiranu uzdužnu os tj. elastičnu liniju
- u štalu vlada približno jednoosno stanje naprezanja



Slika 33. Savijanje prizmatičnog štapa [10]

Iz Slike 33. vidljivo je početno stanje prizmatičnog štapa (a) te deformirani oblik (b). Na temelju geometrijske analize, istovjetne analizi u elastičnom području, dobiva se:

$$\varepsilon_x = \frac{z}{\rho} \quad (6)$$

gdje je  $z$  koordinata koja određuje položaj vlakna, a  $\rho$  polumjer zakrivljenosti elastične linije, što znači da je deformacija po presjeku raspodijeljena linearno. Situacija je identična i za elastično i za plastično područje. Međutim, linearna raspodjela ne vrijedi i za raspodjelu naprezanja. Raspodjela naprezanja u elastičnom stanju određena je izrazima:

$$\sigma_x = \frac{M_y}{I_y} \cdot z \quad (7)$$

Odnosno, za maksimalno naprezanje vrijedi:

$$\sigma_{x,\max} = \frac{M_y}{W_y} \quad (8)$$

No s povećanjem momenta savijanja raste i maksimalno naprezanje u rubnim vlknima, koje u određenom trenutku postaje jednako  $\sigma_T$ . S daljnjim povećanjem momenta savijanja dio presjeka prelazi u plastično stanje, dok ostali dio i dalje ostaje u elastičnom stanju. Tada se za cijeli štap kaže da se nalazi u elastično-plastičnom stanju.[10]

Prve plastične deformacije javljaju se u najnapregnutijim vlaknima na gornjem i donjem rubu štapa pri čemu štap prelazi iz elastičnog u plastično stanje. Te deformacije javljaju se kod najvećeg momenta savijanja kojeg označujemo s  $M_{y,T}$ , a matematički glasi:

$$M_{y,T} = M_{y,el} = \sigma_T \cdot W_y \quad (9)$$

Dakle, ovaj izraz vrijedi za savijanje u elastičnom području. No, međutim, čim štap prijeđe vrijednost  $M_{y,T}$  počinju se stvarati plastificirana područja. Izraz za granični moment savijanja glasi:

$$M_{gr} = \sigma_T \cdot 2S_y = \sigma_T \cdot W_{y,pl} \quad (10)$$

gdje je  $S_y$  *statički moment* plastificiranih područja jedne polovice poprečnog presjeka oko neutralne osi, a  $W_{y,pl}$  jest *plastični moment otpora savijanju* poprečnog presjeka. Statički moment plastificiranih područja glasi:

$$S_y = \int_A z_{\max} \cdot dA \quad (11)$$

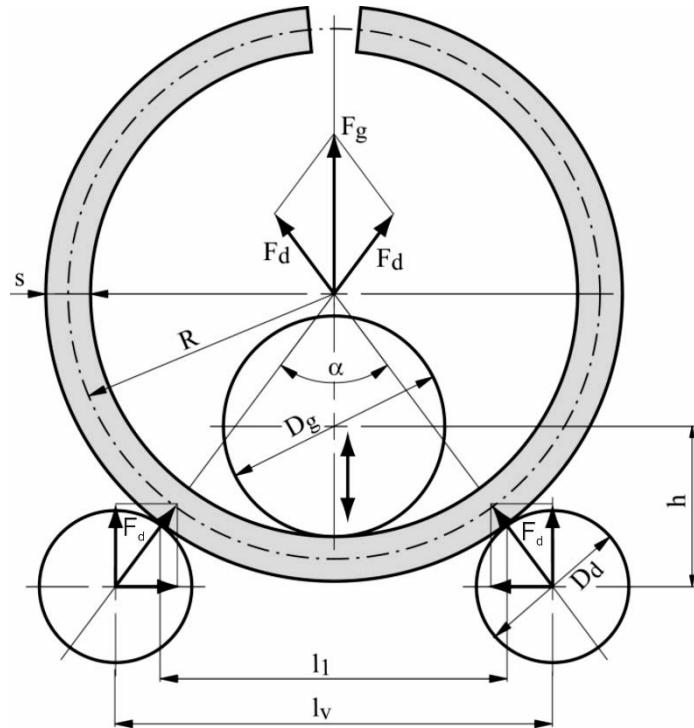
gdje je  $A$  polovica površine savijanog presjeka, a  $z_{\max}$  najveća udaljenost od osi savijanja do ruba površine  $A$ . Matematički zapis  $W_{y,pl}$  glasi:

$$W_{y,pl} = 2 \cdot S_y \quad (12)$$

Budući da sad znamo vrijednost graničnog momenta, izraz (11), koji moramo ostvariti da bismo ušli u plastično područje, možemo oslobođiti tijelo veza i izračunati kolike su nam potrebne sile u hidrauličkim cilindrima da savinemo cijev ili profil.

### 5.1.3. Savijanje silama

Raspored valjaka na savijačici je u obliku trokuta. Gornji valjak je fiksiran i ima vlastiti pogon, dok su donja dva, također pogonska, pomicna da se ostvari potreban radius zakrivljenosti kod savijanja cijevi ili profila. U dalnjem proračunu za primjer ćemo uzeti lim između dva valjka prema [11].



Slika 34. Savijanje lima- raspored sila

Iz Slike 34 možemo pomoću geometrije dobiti iznose sila  $F_d$  i  $F_g$ . Početni uvjeti su:

$$D_d = (0.8 \div 0.9)D_g \quad (13)$$

$$\sin \alpha = \frac{l_v}{\left( R + \frac{s}{2} + \frac{D_d}{2} \right)} \quad (14)$$

Kao što je već i spomenuto, ukupan moment koji moramo primijeniti (10) koristimo da bismo odredili iznose sila. Izrazi za sile glase [11]:

$$F_d = \frac{M_{gr}}{\left( R + \frac{s}{2} \right) \cdot \sin \alpha} \quad (15)$$

$$F_g = \frac{M_{gr}}{\left( R + \frac{s}{2} \right) \cdot \operatorname{tg} \alpha} = 2 \cdot F_d \cdot \cos \frac{\alpha}{2} \quad (16)$$

U nastavku ćemo uzet u obzir nekoliko cijevi, različite profile, čelične trake te pomoću njih odrediti potrebne sile za savijanje koje su nam potrebne za odabir sistema hidraulike.

Najprije, na temelju provedene analize, odabiremo promjer valjaka. Većina proizvoda na tržištu ima promjere između 270-390 mm. Za daljnji proračun uzimamo  $D_g=320$  mm. Zbog jednostavnosti i kompaktnosti i donje valjke uzimamo s istim promjerom. Uzimajući u obzir promjer valjaka, potrebne radijuse zaobljenja, odabiremo razmak  $l_v=600$  mm. Isto tako, neki od proizvođača nude preporučen minimalan radius zakrivljenosti  $R$  koji se može primijeniti na određeni obradak, tako da ćemo se poslužiti i tom informacijom za dobivanje potrebnih sila.

Također, vrlo važnu ulogu kod proračuna potrebnih sila ima *plastični moment otpora savijanju*  $W_{y,pl}$ . Uredaj, odnosno savijačica je namijenjena savijanju cijevi ili profila velikih dimenzija pa je i sam otpor velike veličine. Među najvećim otporima su oni kod obradaka punije strukture pa ćemo i jedan od njih uzeti kao relevantan za proračun najveće sile koja će se javiti u sustavu prilikom savijanja.

$$W_{y,pl} = 70000 \div 100000 \text{ mm}^3 \quad (17)$$

Da bismo dobili potrebne sile koje se javljaju na valjcima trebamo odrediti moment koji je potrebno narinuti da bismo savinuli obradak. Moment izračunavamo prema izrazu (10), a referentne vrijednosti koje uvrštavamo su  $\sigma_T = 240 \text{ N/mm}^2$  i  $W_{y,pl} = 100000 \text{ mm}^3$ .

Uvrštavanjem dobivamo:

$$M_{gr} = \sigma_T \cdot W_{y,pl} = 240 \cdot 100000 = 24000000 \text{ Nmm} \quad (18)$$

$$M_{gr} = 24000000 \text{ Nmm} = 24000 \text{ Nm} \quad (19)$$

Najprije izračunavamo kut  $\alpha$  prema izrazu (14) s odabranim veličinama  $l_v = 600 \text{ mm}$ ,  $R = 1200 \text{ mm}$ ,  $s = 120 \text{ mm}$ ,  $D_d = 300 \text{ mm}$ :

$$\alpha = \sin^{-1}\left(\frac{600}{1200 + 60 + 150}\right) \approx 25^\circ \quad (20)$$

Nakon što smo izračunali potreban moment i kut, uvrštavamo dobivene vrijednosti u izraz (15) da dobijemo silu  $F_d$  na donjem valjku:

$$F_d = 45071 \text{ N} \quad (21)$$

Iz izraza (16) dobivamo silu  $F_g$

$$F_g = 88005 \text{ N} \quad (22)$$

## 5.2. Odabir sistema hidraulike i pogona

### 5.2.1. Hidraulički cilindri

Budući da imamo dva valjka dolje, svaki od njih treba ostvarivati određenu silu za savijanje. Pomoću aplikacije na stranicama tvrtke *Trelleborg* [12] dobili smo potrebne veličine hidrauličnog cilindra. Na Slika 35. prikazane su potrebne veličine cilindra da bi ostvario potrebnu silu savijanja, s time da je ovdje uračunat i veliki faktor sigurnosti.



Slika 35. Karakteristične veličine hidrauličkog cilindra

Iz dobivenih veličina odabiremo hidraulični cilindar tvrtke *Rexroth Bosch Group* naziva CDH1MP5/80/45/300A3X/D11CLDLZWWAWWWFW. Karakteristike i dimenzije prikazane su na Slika 36.

Model code	CDH1MP5/80/45/300A3X/D11CLDLZWWAWWWFW	
Description		
Mode of operation	<b>CD</b>	Single rod cylinder
Range	<b>H1</b>	Range H1
Mounting types	<b>MP5</b>	Self-aligning clevis at cap
Bore diameter	<b>80</b>	D = 80 mm
Piston rod diameter	<b>45</b>	d = 45 mm
Stroke length	<b>300</b>	Stroke length = 300 mm
Design principle	<b>A</b>	Flanged head and cap
Component series	<b>3X</b>	30 to 39 unchanged installation and connection dimensions
Port connection / types	<b>D</b>	Flange hole configuration according to ISO 6162 table 2 (SAE 6000 PSI) d3 = 13 c = 40.5 w = 18.2 d1 = M8
Line connection/located at head	<b>1</b>	Top - viewed on the piston rod
Line connection/located at base	<b>1</b>	Top - viewed on the piston rod
Piston rod version	<b>C</b>	Hard chromium-plated
Piston rod end	<b>L</b>	With self-aligning clevis fitted CGA KK = M35x1.5 CH = 85 CN = 40
End position cushioning	<b>D</b>	Both sides, self adjusting Cushioning length, head end 25 mm Cushioning length, base end 25 mm
Seal version	<b>L</b>	Standard sealing system with rotating bands (for mineral oil HL, HLP and HFA)
Option	<b>Z</b>	Additional options
Proximity switch	<b>W</b>	Without
Guide rings	<b>W</b>	Without
Screwed coupling	<b>A</b>	Coupling, on both sides
Ball and socket joint option	<b>W</b>	Standard version: Conical grease nipple DIN71412 form A
Piston rod extension	<b>W</b>	Without



**Slika 36. Hidraulični cilindar Rexroth Bosch Group**

### 5.2.2. Elektromotor, hidraulična pumpa i spremnik ulja

Tvrtka Rexroth Bosch Group na svojim stranicama nudi mogućnost konfiguriranja vlastitog sustava za hidraulički pogon. Pošto su nam poznate veličine kao što su radni tlak, protok, sila, pomoću njih ćemo napraviti konfiguraciju tzv. *Hydraulic Power Unit*.[13] Detaljnije karakteristike možemo očitati na Slika 37.

Tank size	:	NG160
Inspection cover	:	without
Oscillating volume	:	35 liter(s) maximum possible removal quantity
Oil pan	:	without
Drive	:	conventional
Motor-pump group	:	V1
Pump design / controller	:	PGF3 according to data sheet 10213
Pump size	:	025
Delivery flow rate	:	36 l/min
Operating pressure	:	210 bar
max. setting pressure valve	:	315 bar
Electric motor power	:	15.00 kW
Motor voltage	:	400/690 V
Electric motor frequency	:	50 Hz
Energy efficiency class	:	IE3
nominal speed (main drive)	:	1450 1/min
Converter	:	without
Cooling type	:	without
Heating type	:	without
Hydraulic accumulator	:	without
Control type	:	without
Sensor system	:	without

## Hydraulic Power UNIT ABPAC-0160/1/0/VK3/025/015



**Slika 37. Hydraulic power unit Rexroth Bosch Group**

### 5.3. Hidromotor i planetarni reduktor

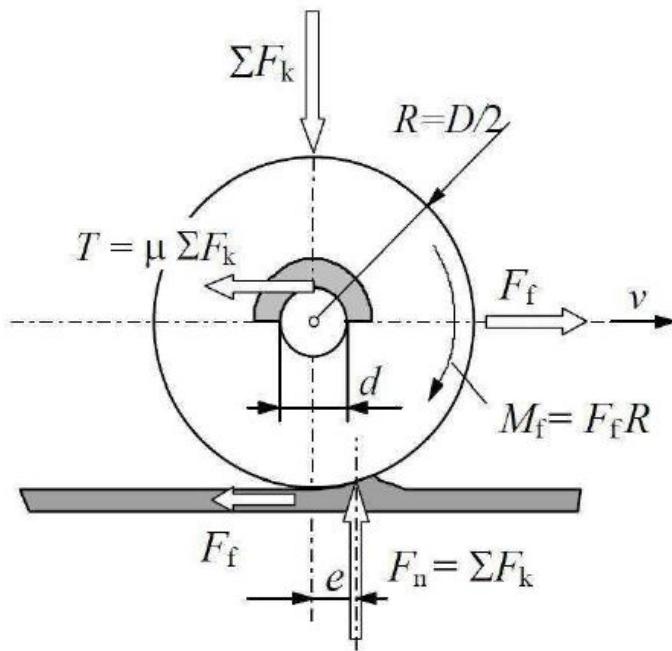
Nakon što smo konfigurirali pogon hidraulike, idući je odabir hidromotora i planetarnog reduktora za valjke. Polazišna točka nam je dakako sila trenja na valjcima. Uvijek se gleda da sila kojom vučemo ili okrećemo nešto mora biti veća od sile trenja da bismo pokrenuli.

Izraz za dobivanje potrebnog momenta glasi:

$$M_T = \mu \cdot R \cdot F_g \quad (23)$$

gdje su:

- $\mu$  - koeficijent trenja između valjka i obratka
- $R$  - polumjer valjka
- $F_g$  – normalna sila na valjak



Slika 38. Grafički prikaz sila koje djeluju na valjak

Veličine koje su nam potrebne uzimamo iz prethodnih izračuna i tablica.

Iznosi veličina:

- $\mu = 0,15$  (čelik – čelik)
- $R = 150 \text{ mm}$  (promjer valjkaša utorom za vođenje  $D = 300 \text{ mm}$ )
- $F_g = 88005 \text{ N}$  iz izraza (21)

Maksimalni moment  $M_T$  koji valjak može prenijeti iznosi:

$$M_T = \mu \cdot R \cdot F_d = 0,15 \cdot 150 \cdot 88005 = 1980112,5 \text{ Nmm} \quad (24)$$

$$M_T \approx 1981 \text{ Nm} \quad (25)$$

Preporučena vrtnja valjka iznosi  $n_v = 5.5 \text{ }^{\circ}/\text{min}$ . Da bismo postigli tako malu brzinu vrtnje potreban nam je reduktor s velikim prijenosnim omjerom, a ujedno mora prenijeti dovoljno okretnog momenta za svladavanje sile trenja.

Budući da nam je potreban relativno malen broj okretaja, moramo napraviti dobar odabir komponenata. Tvrta *Rossi* nudi nam vrlo veliki izbor takvih reduktora s vrlo velikim prijenosnim omjerom i mogućnošću prijenosa potrebnog momenta. Reduktor smo izabrali na temelju hidromotora tvrtke *Parker*. Odabrali smo verziju LSHT (*Low Speed High Torque*), koja radi s malim brojem okretaja, ali daje relativno velik okretni moment. Detalji hidromotora dani u Prilogu. Potreban proračun slijedi u nastavku.

Pomoću izraza (26) dobit ćemo izlaznu brzinu vrtnje hidromotora da bismo dalje mogli odabrati reduktor:

$$n_m = \frac{Q \cdot 1000 \cdot \eta_v}{V_g} \quad (26)$$

Ulagani parametri su:

- $Q$  - približno 10 l/min
- $\eta_v$  - kataloški 0.98
- $V_g$  – jedinični volumen 36 cm<sup>3</sup>/r (kataloški Parker )

Uvrstivši parametre u izraz (26) dobivamo izlaznu brzinu hidromotora:

$$n_m = \frac{Q \cdot 1000 \cdot \eta_v}{V_g} = \frac{10 \cdot 1000 \cdot 0.98}{36} = 272 \text{ } ^\circ/\text{min} \quad (27)$$

Sada kada znamo brzinu vrtnje hidromotora i potrebnu brzinu valjka, vrlo lako odredimo prijenosni omjer:

$$i = \frac{n_m}{n_v} = \frac{272}{5,5} = 49,45 \approx 50 \quad (28)$$

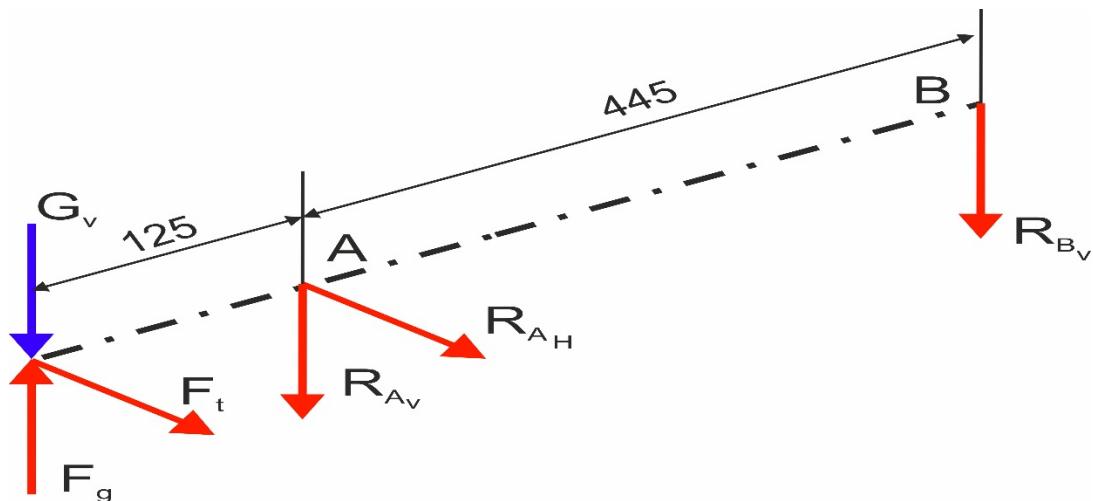
Pomoću konfiguratora na stranicama tvrtke *Rossi* (Slika 39) konfiguriran je potreban reduktor s odgovarajućim prijenosnim omjerom. Detalji reduktora nalaze se u Prilogu.



**Slika 39. Planetarni reduktor R 3EL 003A 50.6Y K060M1 F06b UH SA1 B5**

#### 5.4. Proračun vratila

Kod proračuna vratila uzimamo gornje vratilo budući da je ono opterećeno najvećom silom  $F_g = 88005 N$ , dok su donja opterećena silom  $F_d = 45071 N$ . Radi jednostavnosti i kompaktnosti izrade sva vratila će biti jednakih dimenzija tako da će donja biti na strani sigurnosti budući da na njih djeluje skoro pa duplo manja sila nego na gornje.



Slika 40. Opterećenje vratila

Na vratilo djeluje sila  $F_g$  koja se javlja uslijed savijanja, te sama težina valjka. Ujedno, vratilo je opterećeno i torzijski zbog momenta potrebnog za pomicanje obratka. Moment torzije  $T$  je moment koji dobivamo iz planetarnog reduktora, a najveći koji se javlja je  $T=2315 \text{ Nm}$ .

Obodna sila  $F_t$ :

$$F_t = \frac{T}{r_v} = \frac{2.315 \cdot 10^6}{160} = 14468,75 N \approx 14469 N \quad (29)$$

Težina valjka preuzeta iz CAD modela:

$$G_v = m_v \cdot g = 5 \cdot 9,81 = 519,92 N \approx 520 N \quad (30)$$

Sile u horizontalnoj ravnini:

$$\sum F_H = 0$$

$$R_{A_H} = F_t = 14469 N \quad (31)$$

Sile u vertikalnoj ravnini:

$$\sum F_V = 0$$

$$-F_g + G_v + R_{A_V} - R_{B_V} = 0 \quad (32)$$

Moment oko točke A:

$$\sum M_A = 0$$

$$(-F_g + G_v) \cdot 125 + R_{B_V} \cdot 435 = 0 \quad (33)$$

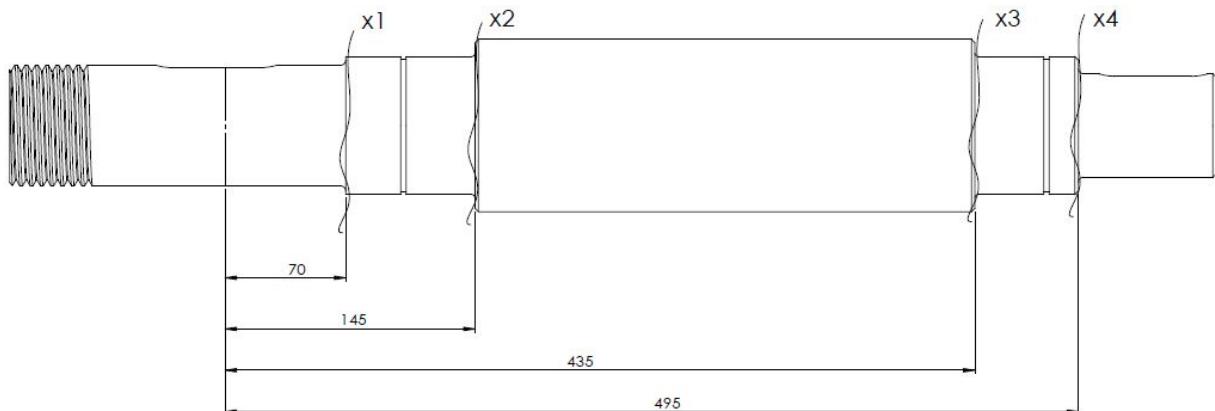
$$R_{B_V} = \frac{(-F_g + G_v) \cdot 205}{210} = \frac{(88005 - 520) \cdot 125}{435} = 24866.6 N \quad (34)$$

$$R_{B_V} = 24867 N \quad (35)$$

Nakon što smo izračunali silu  $R_{B_V}$  izraz (22), (30), (35) uvrštavamo u izraz (32) da dobijemo silu  $R_{A_V}$ :

$$R_{A_V} = F_g - G_v + R_{B_V} = 112315.2 N \quad (36)$$

$$R_{A_V} = 112352 N \quad (37)$$



Slika 41. Kritični presjeci

Kritični presjeci nalaze se na:

- $x_1=70$  mm
- $x_2=145$  mm
- $x_3=435$  mm
- $x_4=495$  mm

Iznosi momenta savijanja u tim presjecima su:

$$M_{1v} = (F_g - G_v) \cdot 70 = (88005 - 520) \cdot 70 = 6,124 \cdot 10^6 Nmm \quad (38)$$

$$M_{1h} = F_t \cdot 70 = 14469 \cdot 70 = 1,01 \cdot 10^6 Nmm \quad (39)$$

$$M_1 = \sqrt{M_{1v}^2 + M_{1h}^2} = \sqrt{(6,124 \cdot 10^6)^2 + (1,01 \cdot 10^6)^2} = 6,21 \cdot 10^6 Nm \quad (40)$$

$$\begin{aligned} M_{2_v} &= (F_g - G_v) \cdot 145 - R_{A_V} \cdot 20 = (88005 - 520) \cdot 145 - 112352 \cdot 20 = \\ M_{2_v} &= 10,44 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \end{aligned} \quad (41)$$

$$M_{2_h} = F_t \cdot 145 - R_{A_H} \cdot 20 = 14469 \cdot 145 - 14469 \cdot 20 = 2,1 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \quad (42)$$

$$M_2 = \sqrt{M_{2_h}^2 + M_{2_v}^2} = 10,64 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \quad (43)$$

$$\begin{aligned} M_{3_v} &= (F_g - G_v) \cdot 445 - R_{A_V} \cdot 320 = (88005 - 520) \cdot 445 - 112352 \cdot 320 \\ M_{3_v} &= 2,98 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \end{aligned} \quad (44)$$

$$M_{3_h} = F_t \cdot 445 - R_{A_H} \cdot 320 = 14469 \cdot 445 - 14469 \cdot 320 = 1,8 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \quad (45)$$

$$M_3 = \sqrt{M_{3_h}^2 + M_{3_v}^2} = \sqrt{(2,98 \cdot 10^6)^2 + (1,8 \cdot 10^6)^2} = 3,33 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \quad (46)$$

$$\begin{aligned} M_{4_h} &= (F_g - G_v) \cdot 495 - R_{A_V} \cdot 380 + R_B \cdot 40 = \\ &= (88005 - 520) \cdot 495 - 112352 \cdot 380 + 24867 \cdot 40 \end{aligned} \quad (47)$$

$$M_{4_h} = 1,61 \cdot 10^6 \text{ Nmm}$$

$$M_{4_v} = F_t \cdot 495 - R_{A_V} \cdot 380 = 144691 \cdot (495 - 380) = 1,66 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \quad (48)$$

$$M_4 = \sqrt{M_{4_h}^2 + M_{4_v}^2} = \sqrt{(1,61 \cdot 10^6)^2 + (1,66 \cdot 10^6)^2} = 2,32 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \quad (49)$$

Za materijal vratila uzimamo materijal iz skupine za veća opterećenja - čelik za cementiranje **15CrNi6 1.5919** (Č.5420).

Mehanička svojstva materijala [14]:

- konvencionalna granica tečenja:  $R_{p_{0,2}} = 680 \text{ N/mm}^2$
- vlačna čvrstoća:  $R_m = 1000 \text{ N/mm}^2$
- trajna dinamička čvrstoća pri čistom naizmjeničnom opterećenju na savijanje:  $\sigma_{f_{DN}} = 500 \text{ N/mm}^2$
- trajna dinamička čvrstoća pri čistom naizmjeničnom opterećenju na torziju:  $\tau_{t_{DN}} = 300 \text{ N/mm}^2$

Faktor čvrstoće za materijal **15CrNi6** iznosi:

$$\alpha_0 = \frac{\sigma_{f_{DN}}}{1,73 \cdot \tau_{t_{DN}}} = \frac{500}{1,73 \cdot 300} = 0,96 \quad (50)$$

Izraz za reducirani moment na dijelovima vratila opterećenim na uvijanje i savijanje:

$$M_{red} = \sqrt{M_f^2 + 0,75 \cdot (\alpha_0 \cdot T)^2} \quad (51)$$

Određivanje reduciranih momenata u kritičnim presjecima:

$$\begin{aligned} M_{red\_1} &= \sqrt{M_1^2 + 0,75 \cdot (\alpha_0 \cdot T)^2} = \\ &= \sqrt{(6,21 \cdot 10^6)^2 + 0,75 \cdot (0,96 \cdot 2,315 \cdot 10^6)^2} = \\ &= 6,42 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \end{aligned} \quad (52)$$

$$\begin{aligned} M_{red\_2} &= \sqrt{M_2^2 + 0,75 \cdot (\alpha_0 \cdot T)^2} = \\ &= \sqrt{(10,64 \cdot 10^6)^2 + 0,75 \cdot (0,96 \cdot 2,315 \cdot 10^6)^2} = \\ &= 10,82 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \end{aligned} \quad (53)$$

$$\begin{aligned} M_{red\_3} &= \sqrt{M_3^2 + 0,75 \cdot (\alpha_0 \cdot T)^2} = \\ &= \sqrt{(3,33 \cdot 10^6)^2 + 0,75 \cdot (0,96 \cdot 2,315 \cdot 10^6)^2} = \\ &= 3,85 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \end{aligned} \quad (54)$$

$$\begin{aligned} M_{red\_4} &= \sqrt{M_4^2 + 0,75 \cdot (\alpha_0 \cdot T)^2} = \\ &= \sqrt{(2,32 \cdot 10^6)^2 + 0,75 \cdot (0,96 \cdot 2,315 \cdot 10^6)^2} = \\ &= 3,02 \cdot 10^6 \text{ Nmm} \end{aligned} \quad (55)$$

Za dopuštene vrijednosti trajnih dinamičkih čvrstoća kod uvijanja i savijanja uzeli smo 60% od trajne dinamičke čvrstoće. Za materijal vratila čelik za cementiranje **15CrNi6 1.5919** (Č.5420) dopuštena trajna dinamička čvrstoća iznosi:

$$\sigma_{f_{DN,dop}} = 300 \text{ N/mm}^2 \quad (56)$$

Potrebni promjeri vratila:

$$d_1 = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{M_{red\_1}}{\sigma_{f_{DN,dop}}}} = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{6,42 \cdot 10^6}{300}} = 60,24 \text{ mm} \quad (57)$$

$$d_2 = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{M_{red\_2}}{\sigma_{f_{DN,dop}}}} = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{10,82 \cdot 10^6}{300}} = 71,69 \text{ mm} \quad (58)$$

$$d_3 = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{M_{red\_3}}{\sigma_{f_{DN,dop}}}} = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{3,85 \cdot 10^6}{300}} = 50,8 \text{ mm} \quad (59)$$

$$d_4 = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{M_{red\_4}}{\sigma_{f_{DN,dop}}}} = 2,17 \cdot \sqrt[3]{\frac{3,02 \cdot 10^6}{300}} = 46,9 \text{ mm} \quad (60)$$

Zbog konstrukcijskih razloga odabrani su promjeri:

- $d_1 = 70 \text{ mm}$
- $d_2 = 80 \text{ mm}$  - ležaj koji podnosi veliku silu savijanja
- $d_3 = 80 \text{ mm}$
- $d_4 = 60 \text{ mm}$  - izlazni promjer na reduktoru

## 5.5. Proračun ležajeva

Kod proračuna vratila izračunate su sve komponente sila potrebne za proračun ležajeva. Ležaj u osloncu A preuzima samo opterećenja radijalnim silama. Shodno tome, ležaj se bira prema radijalnoj reakciji  $R_A$  i promjeru rukavca  $d_2$ .

$$R_A = \sqrt{R_{A_H}^2 + R_{A_V}^2} = \sqrt{14469^2 + 112352^2} = 113280 \text{ N} \quad (61)$$

$$F_{rA} = R_A = 174504 \text{ N} \quad (62)$$

Ekvivalentno dinamičko opterećenje ležaja u osloncu A:

$$P = F_{rA} = 113280 \text{ N} \quad (63)$$

Dinamička opterećenost ležaja u osloncu A računa se prema:

$$C_1 = P \cdot \left( \frac{60 \cdot n_2 \cdot L_{10h\_min}}{10^6} \right)^{\frac{1}{\varepsilon}} \quad (64)$$

gdje je:

- $L_{10h\_min} = 4500 \text{ h}$  – zahtijevani radni vijek sati
- $\varepsilon = \frac{10}{3}$  - za ležaj s teorijskim dodirom u liniji

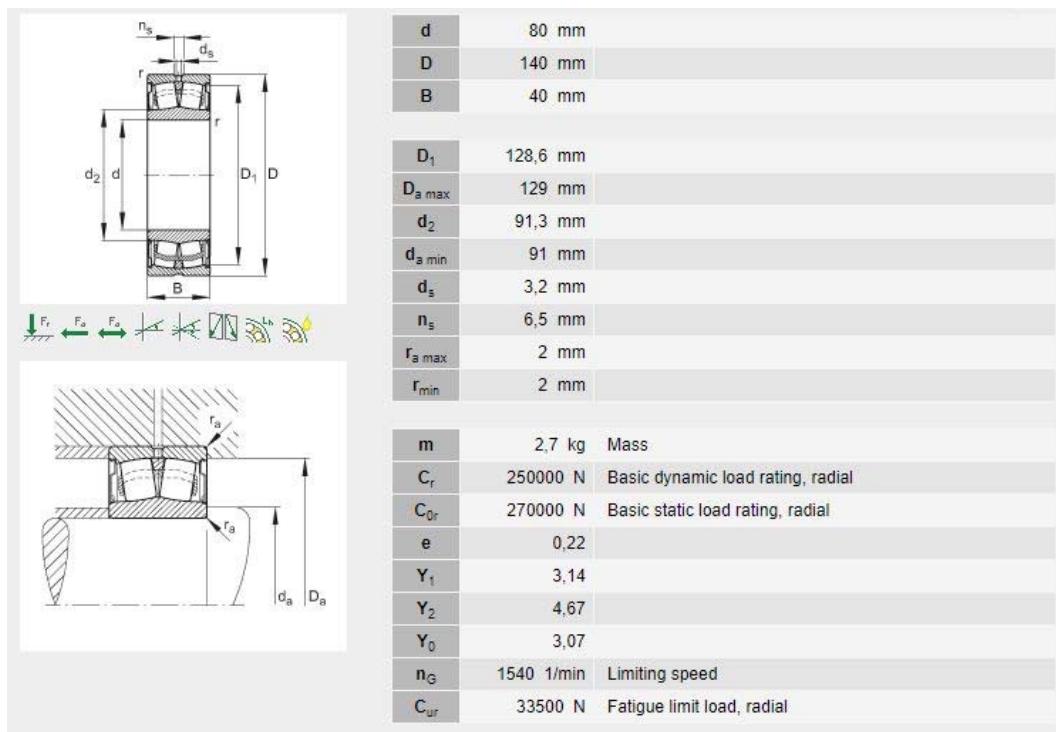
$$C_1 = 113280 \cdot \left( \frac{60 \cdot 5 \cdot 4500}{10^6} \right)^{\frac{3}{10}} = 123952 \text{ N} \quad (65)$$

Prema dinamičkoj opterećenosti ležaja i promjeru rukavca za oslonac A odabran je dvoredni samo podesivi bačvasti ležaj WS22216-E1-XL-2RSR iz FAG online kataloga [15]:

$$C_1 = 123952 \text{ N} \leq C_r = 250000 \text{ N} \quad (66)$$

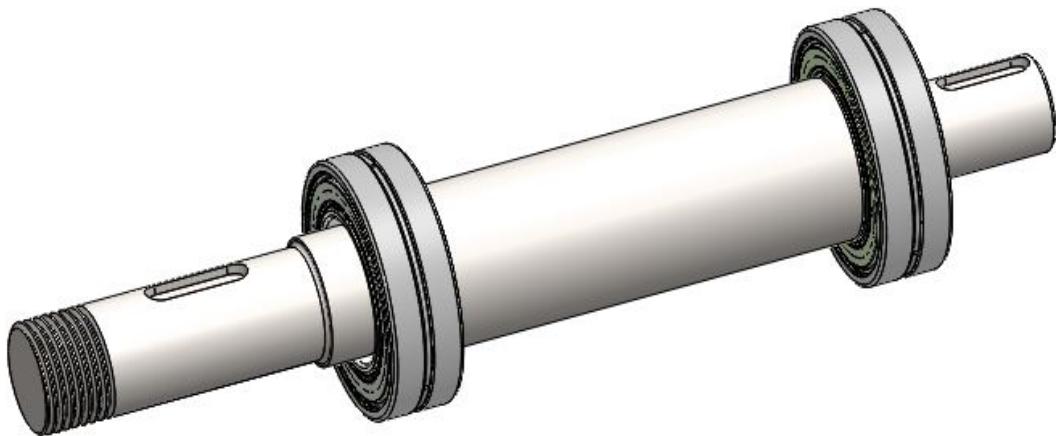
Ležaj **zadovoljava!**

Proračun je napravljen za opterećenje ležajno mjesto, a isti ležaj će se iskoristiti i za oslonac B tako da dodatni proračun nije potreban. Detaljnije informacije i tehnički podaci nalaze se na Slika 42.



Slika 42. Dvoredni samo podesivi bačvasti ležaj WS22216-E1-XL-2RSR

Prikaz vratila s ležajevima nalazi se na Slika 43



Slika 43. Vratilo s ležajevima

## 5.6. Proračun pera

Obodna sila na valjku :

$$F_{tp} = \frac{T}{r} = \frac{2,315 \cdot 10^6}{80} = 28937,5 N \quad (67)$$

Odabrano pero za  $d_2 = 80$  mm je 20x12 oblik A kojem su slijedeće dimenzije:

- $b = 20$  mm – širina pera
- $h = 12$  mm – visina pera
- $i_p = 1$  – broj pera
- $l_p = 100$  mm – duljina pera

Bočni tlak koji djeluje na valjak računamo prema izrazu:

$$p_u = \frac{F_{tp}}{l_t \cdot t_2} \quad (68)$$

Nosiva duljina pera računa se prema izrazu:

$$l_t = l_p - b \quad (69)$$

Uvrštavanjem podataka u izraz (69) dobije se:

$$l_t = l_p - b = 100 - 20 = 80 \text{ mm} \quad (70)$$

Uvrštavanjem izraza (70) i potrebnih podataka u izraz (68) dobije se:

$$p_u = \frac{28937,5}{80 \cdot 4,9} = 73,8 \text{ N / mm}^2 \quad (71)$$

Dopušteni bočni tlak za čelični materijal prema [16], str. 144, Tablica 2.9:

$$p_{dop} = 80 \text{ N / mm}^2 \quad (72)$$

Da bi pero zadovoljilo mora vrijediti izraz:

$$p_u = 73,8 \text{ N / mm}^2 \leq p_{dop} = 80 \text{ N / mm}^2 \quad (73)$$

Bočni tlak koji djeluje na dodiru pera s vratilom se računa prema izrazu:

$$p_v = \frac{F_{tp}}{l_t \cdot t_1} = \frac{28937,5}{80 \cdot 7} = 51,67 \text{ N / mm}^2 \quad (74)$$

Da bi pero zadovoljilo mora vrijediti izraz:

$$p_v = 51,67 \text{ N / mm}^2 \leq p_{dop} = 80 \text{ N / mm}^2 \quad (75)$$

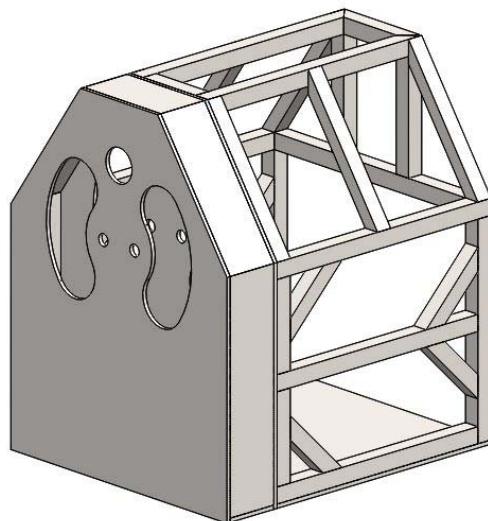
Odabrano pero **zadovoljava!**

## 6. KOMPONENTE UREĐAJA ZA SAVIJANJE CIJEVI I PROFILA

Nakon provedene razrade i proračuna nekih dijelova slijedi prikaz glavnih komponenti.

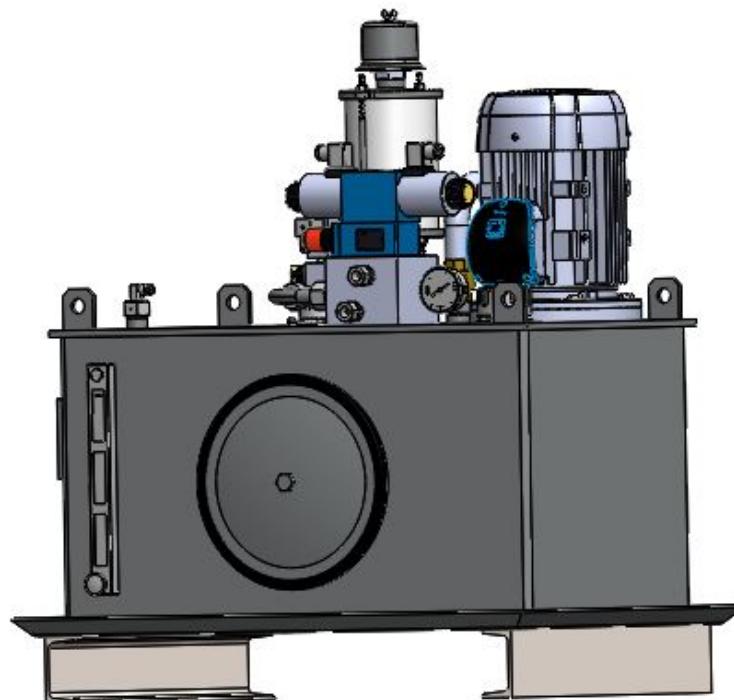
### 6.1. Kućište

Kućište je konstruirano od čeličnih limova i cijevi, te je njegova izvedba zavarena.



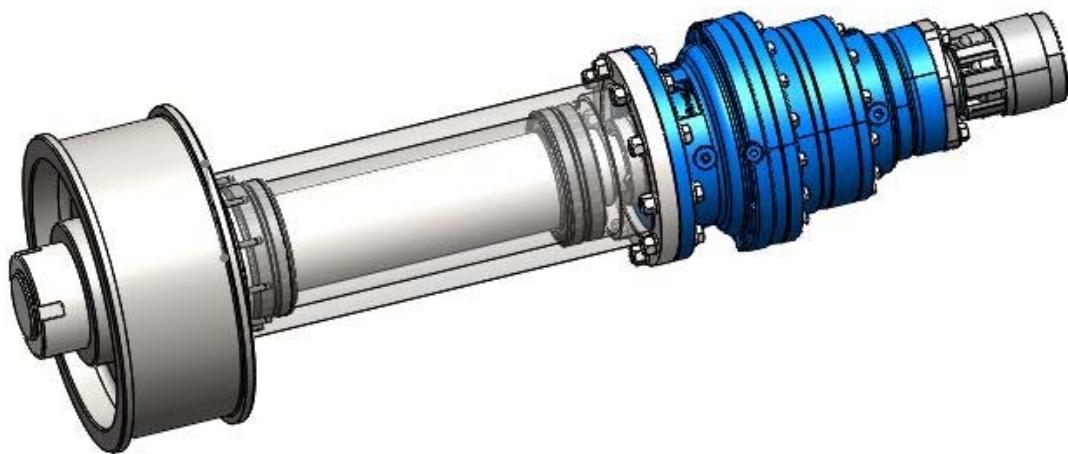
Slika 44. Zavareno kućište

### 6.2. Sklop pogonskog sustava hidraulike



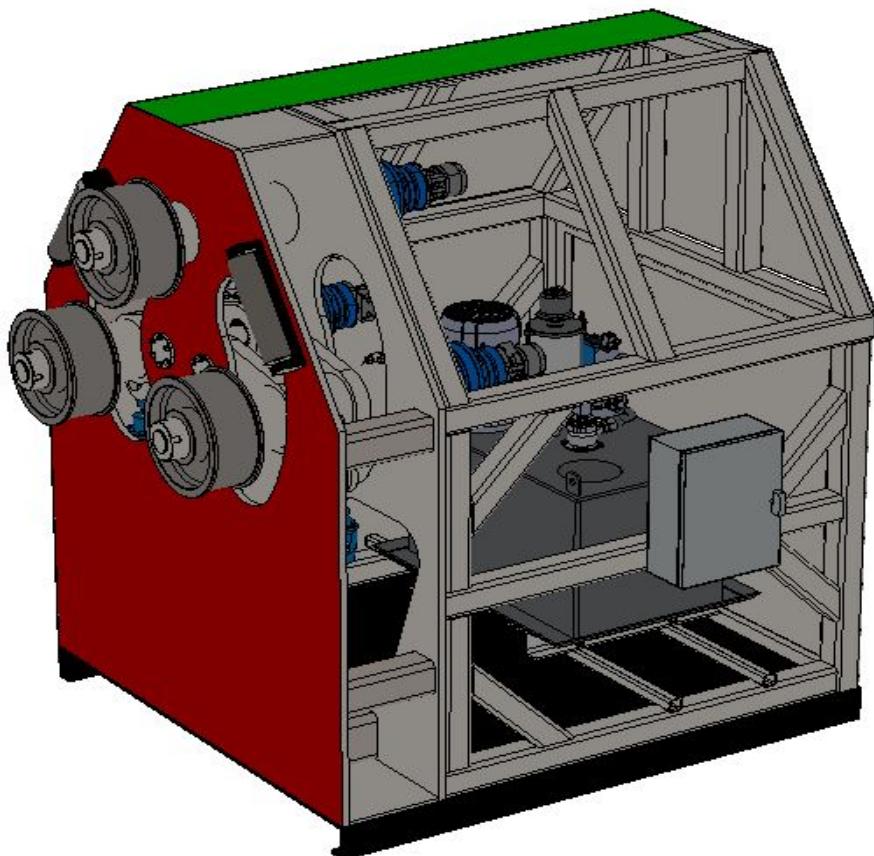
Slika 45. Pogonski sustav hidraulike

### 6.3. Sklop hidromotora, planetarnog reduktora i valjka



Slika 46. Pogonski sklop

### 6.4. 3D CAD model uređaja



Slika 47. Uredaj za savijanje cijevi i profila

## 7. ZAKLJUČAK

Uz provedenu analizu tržišta i kroz razradu funkcijске dekompozicije te morfološke matrice, dolazimo do zaključka da na postojećem tržištu ima mali broj specijaliziranih tvrtki za proizvodnju ovakvog tipa uređaja za savijanje cijevi i profila. Neovisno o malom broju specijaliziranih tvrtki za proizvodnju navedenih uređaja, u današnje vrijeme sve je veća potražnja za takvim strojevima, te su iz tog razloga sve prisutniji na tržištu.

Ovakvi uređaji su namijenjeni maloj i srednjoj proizvodnji te odraduju svoj posao vrlo precizno. U ovom radu analizirani su osnovni načini savijanja cijevi u hladnom stanju te su dani neki od primjera konstrukcijskih rješenja uređaja za savijanje. Primjenom osnova teorije plastičnosti i viskoelastičnosti, izведен je izraz po kojem se određuje moment savijanja cijevi prema kojem su dalje proračunati i razrađeni strojni dijelovi. Najveća prednost su dva pomicna valjka zbog kojih možemo izrađivati različite radijuse zakrivljenosti.

Sam stroj se sastoji od masivnog kućišta da bi se izbjegle deformacije samog uređaja prilikom proces savijanja. Fokus je na kraju bio stavljen na savijanje različitih cijevi i profila do nazivne dimenzije 120 mm (cijevi, pravokutne cijevi, šipke) te je uređaj za savijanje najviše namijenjen manjim obrtnicima koji bi ga mogli koristiti prilikom izrade metalnih konstrukcija, npr. savijanje rukohvata stepenica, izrada prirubnice ili vijenca, zaobljena konstrukcija.

U ovome rad pokušao sam smanjiti masu i omogućiti što bolji rad uređaja za savijanje cijevi, fokusirajući se na smanjene mase konstrukcije. Prednje kućište je izrađeno od debelih limova, dok je stražnji dio (smještaj hidrauličkog sustava) izrađen od zavarenih cijevi čime smo dobili značajno smanjene mase. Također, uređaj može koristiti razne valjke za savijanje, ovisno o vrsti proizvoda.

Iako se kroz rad smanjila masa cjelokupnog uređaja, još uvijek postoji mogućnost za optimizaciju. Pod optimizacijom podrazumijevamo daljnje smanjenje mase, što uvelike pridonosi cijeni. Manje utrošenog materijala omogućuje manju cijenu uređaja, te veću konkurentnost na tržištu.

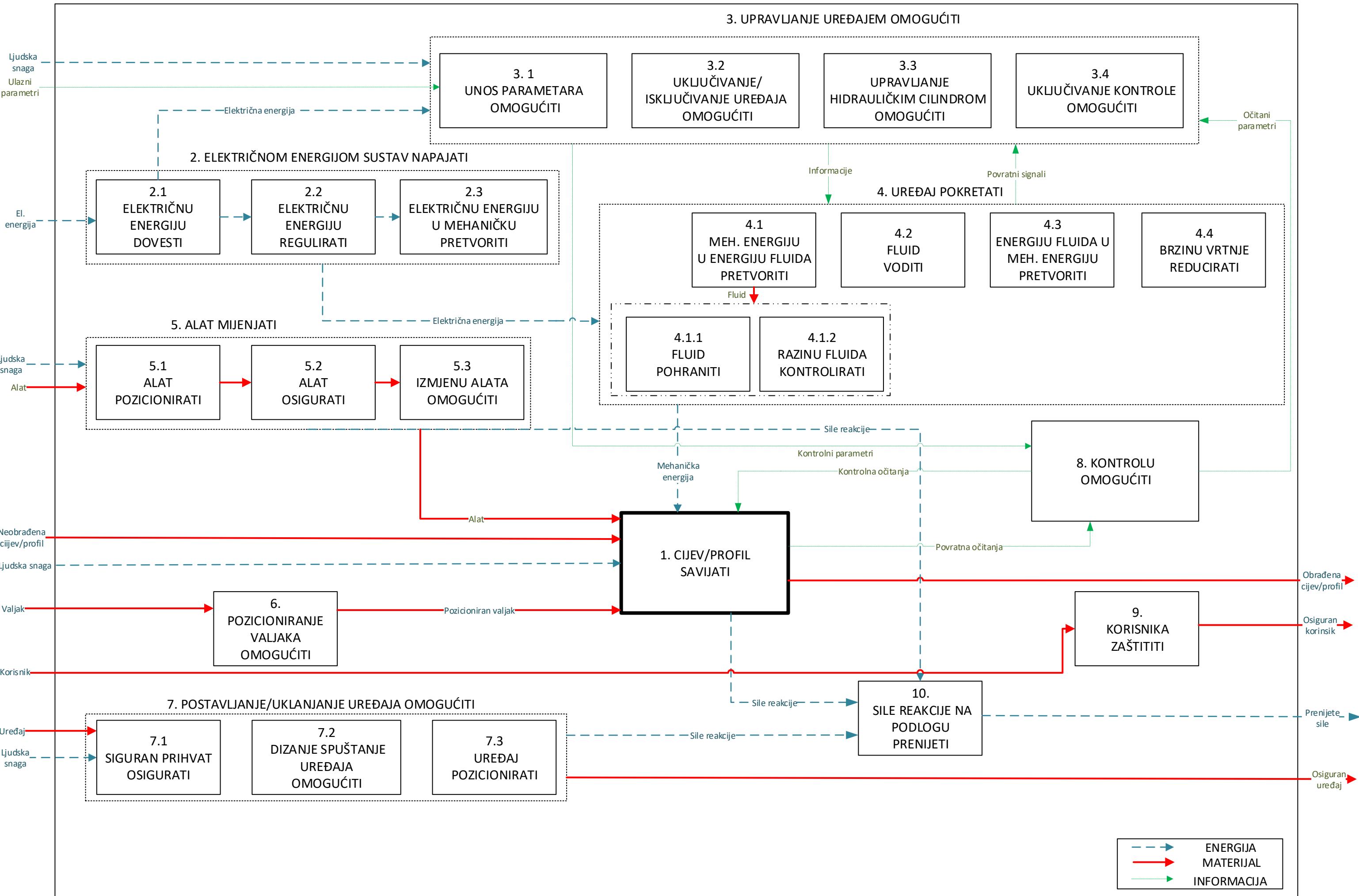
## 8. LITERATURA

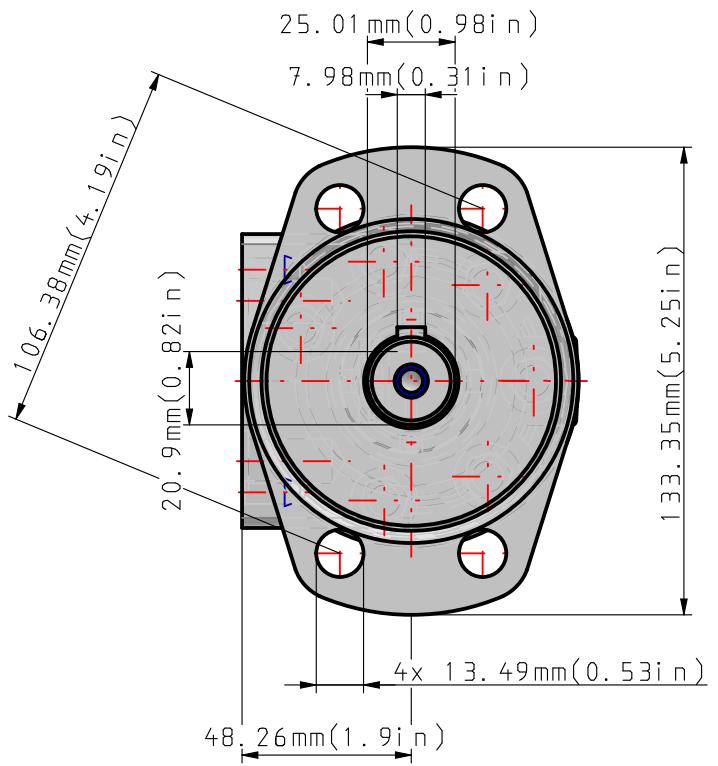
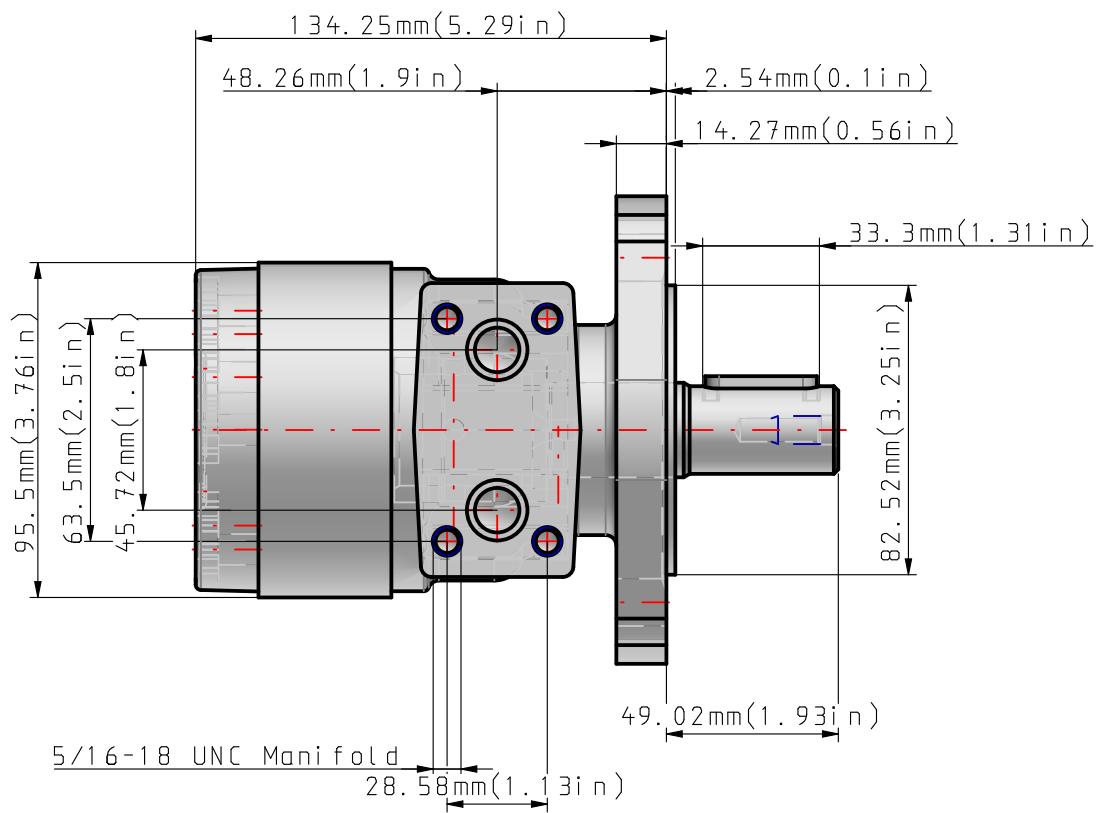
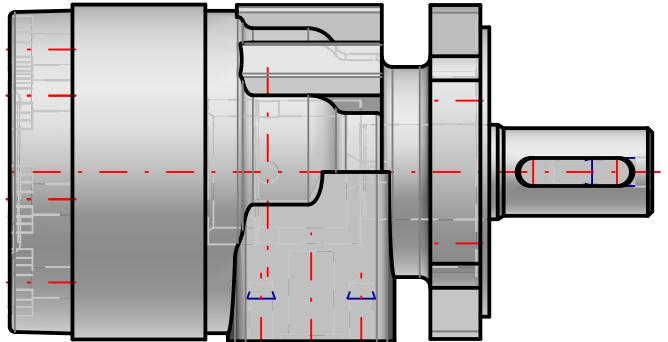
- [1] Povrzanović, A. Obrade metala deformiranjem, FSB Zagreb, 1996.
- [2] Sahinler; <http://www.sahinlermetal.com/en/product/108/section-and-pipe-bending/hpk-120>, zadnji posjet: 18.12.2017.
- [3] Zopf; [http://www.zopfbiegemaschinen.de/eng/docs/rbm/ZB\\_120%20\\_3H2\\_CNC.pdf](http://www.zopfbiegemaschinen.de/eng/docs/rbm/ZB_120%20_3H2_CNC.pdf), zadnji posjet 18.12.2017.
- [4] Akyapak; <http://www.akyapak.com.tr/machines.asp?id=2870&t=APK-medium-serie-angle-rolls>, zadnji posjet 18.12.2017.
- [5] Amob; <https://www.amobgroup.com/products/angle-bending-rolls/>, zadnji posjet 18.12.2017
- [6] Ercolina; <http://www.ercolina.com/machines/angle-rolls-section-benders/ce100-angle-roll/>, zadnji posjet 18.12.2017.
- [7] Google Patents ;  
<https://patents.google.com/patent/US2467671A/en?q=bender&q=profile,section&q=hydraulic&q=roller&q=three>
- [8] Google Patents; <https://www.google.hr/patents/US4893489>
- [9] Google Patents;  
<https://www.google.hr/patents/US6173598?dq=US6173598B1&hl=hr&sa=X&ved=0ahUKEwjSj961k9DYAhUB2ywKHXbZB7EQ6AEIJjAA>
- [10] Pustaić, D, Cukor, I.: Teorija plastičnosti i viskoelastičnosti, Zagreb, 2009.
- [11] Milutinović, M.: TEHNOLOGIJA MAŠINOGRADNJE, Beograd; [http://www.dpm.ftn.uns.ac.rs/dokumenti/Laboratorija\\_za\\_deformisanje/Masinogradnja/Savijanje.pdf](http://www.dpm.ftn.uns.ac.rs/dokumenti/Laboratorija_za_deformisanje/Masinogradnja/Savijanje.pdf), zadnji posjet 16.12.2017.
- [12] Trelleborg;  
[https://www.tss.trelleborg.com/global/en/service/desing\\_support/hydraulic\\_cylinder\\_calculator/hydraulic\\_cylinder\\_calculator.html](https://www.tss.trelleborg.com/global/en/service/desing_support/hydraulic_cylinder_calculator/hydraulic_cylinder_calculator.html), zadnji posjet 04.1.2018.
- [13] <https://www.boschrexroth.com/en/xc/products/product-groups/industrial-hydraulics/power-units/abpac/abpac-english-version-1> zadnji posjet 04.1.2018.
- [14] Kraut, B.: Strojarski priručnik, Tehnička knjiga Zagreb, 2009.
- [15] Ležaj FAG: [http://medias.schaeffler.de/medias/en!hp.ec.br.pr/WS222..-E1\\*WS22216-E1-XL-2RSR](http://medias.schaeffler.de/medias/en!hp.ec.br.pr/WS222..-E1*WS22216-E1-XL-2RSR), zadnji posjet 05.1.2018
- [16] Decker, K. H.: Elementi strojeva, Tehnička knjiga Zagreb, 2006.

## **PRILOZI**

- I. CD-R disc
- II. Funkcijska dekompozicija
- III. Priključne dimenzije hidromotora Parker
- IV. Priključne dimenzije planetarnog reduktora Rossi
- V. Priključne dimenzije hidrauličkog cilindra Bosch Rexroth
- VI. Tehnička dokumentacija

# STROJ ZA SAVIJANJE CIJEVI I PROFILA VELIKIH NAZIVNIH DIMENZIJA





**Disclaimer:**

Parker Hydraulic Pump and Motor has a continuous policy of product development and although the Company reserves the right to change specifications, it attempts to keep customers informed of any alterations. This publication is for general information only and customers are requested to contact our HPM Sales Department for detailed information and advice on a products suitability for specific applications. All products are sold subject to the companies Standard conditions of sale.

TE0036MM260AAAA



Price: contact Parker



Rossi S.p.A.  
a company of the Hubert Group

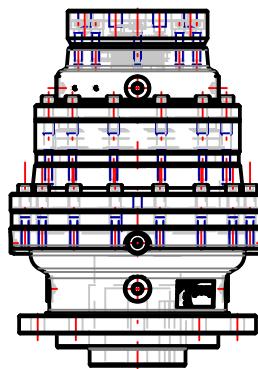
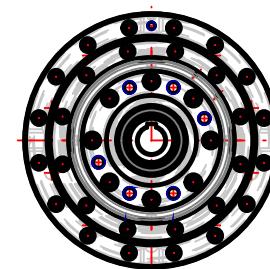
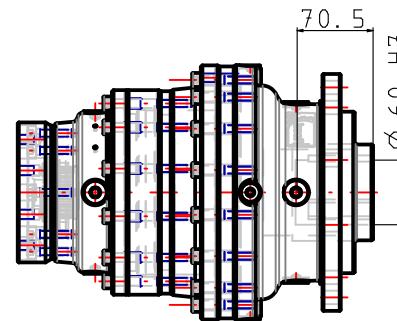
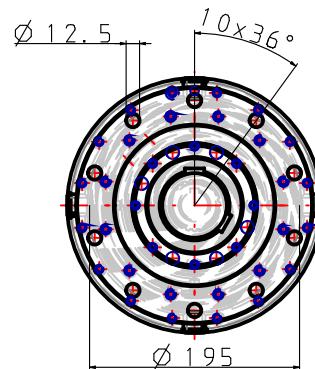
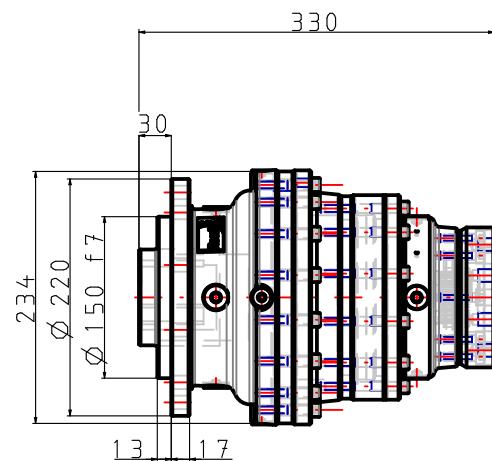
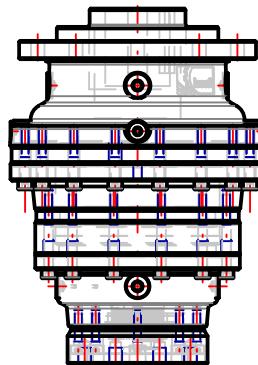
Description

R 3EL 003A 50.6Y K060M1 F06b UH SAI B5

Date

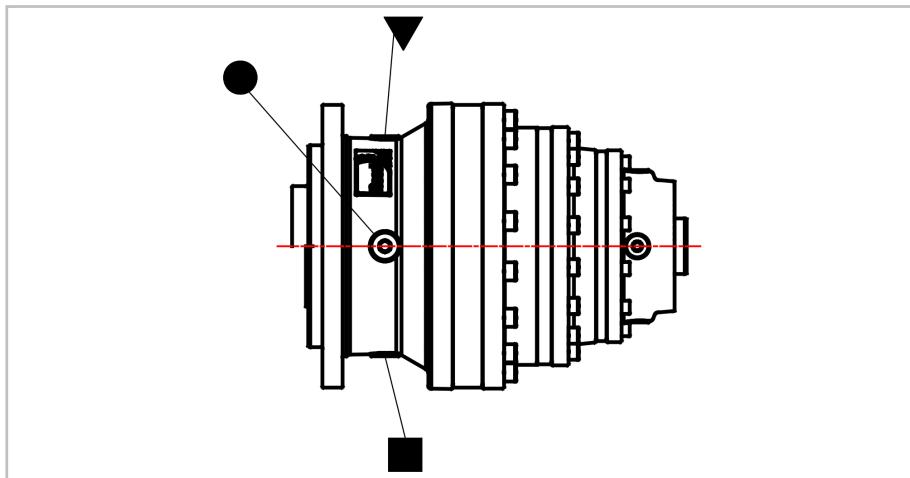
03.01.2018

All contents, drawings and information in this document are sole property of Rossi S.p.A. It cannot be disclosed for purposes other than the scope for which it has been generated under the agreement between the Customer and an authorized Rossi representative. It cannot be reproduced (in whole or in part) without explicit written permission by Rossi S.p.A. legal representative, and in this case the intellectual property of the document remains solely of Rossi S.p.A.

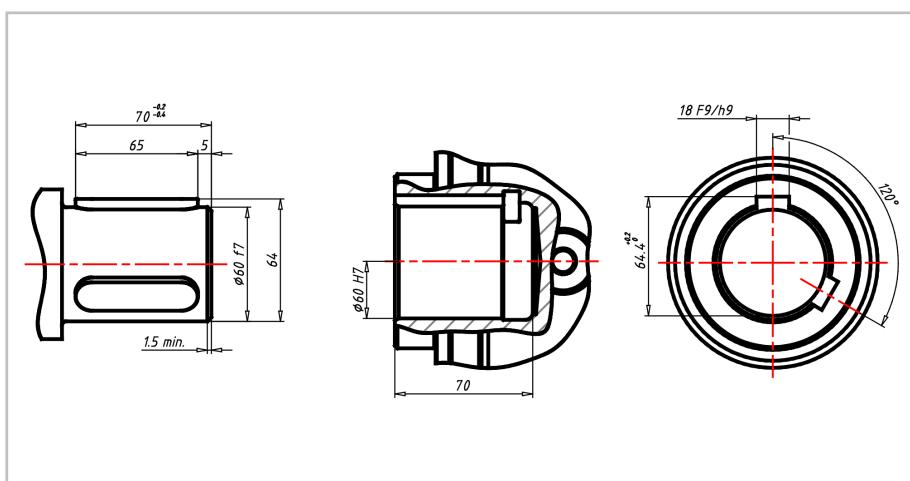


**Designation:** R 3EL 003A 50.6Y K060M1 F06b UH SA1 B5

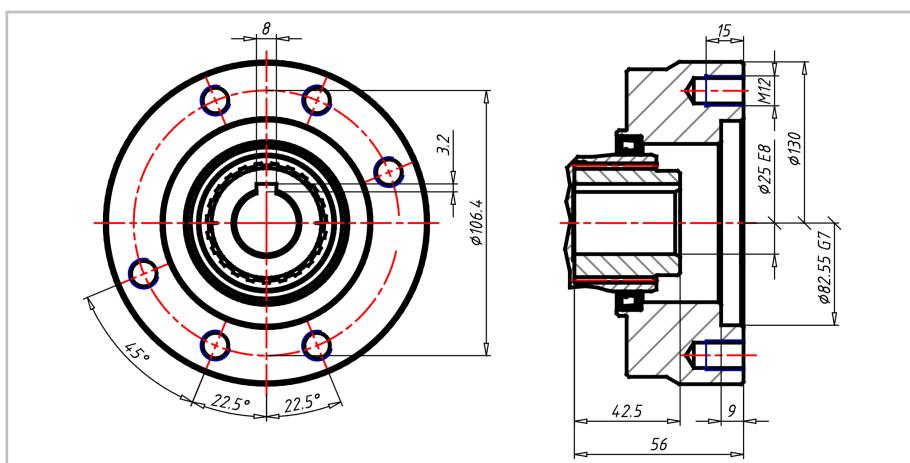
**Plugs Position**



**Output shaft K060M1 F06b**



**Input UH-hydraulic motor adapter**



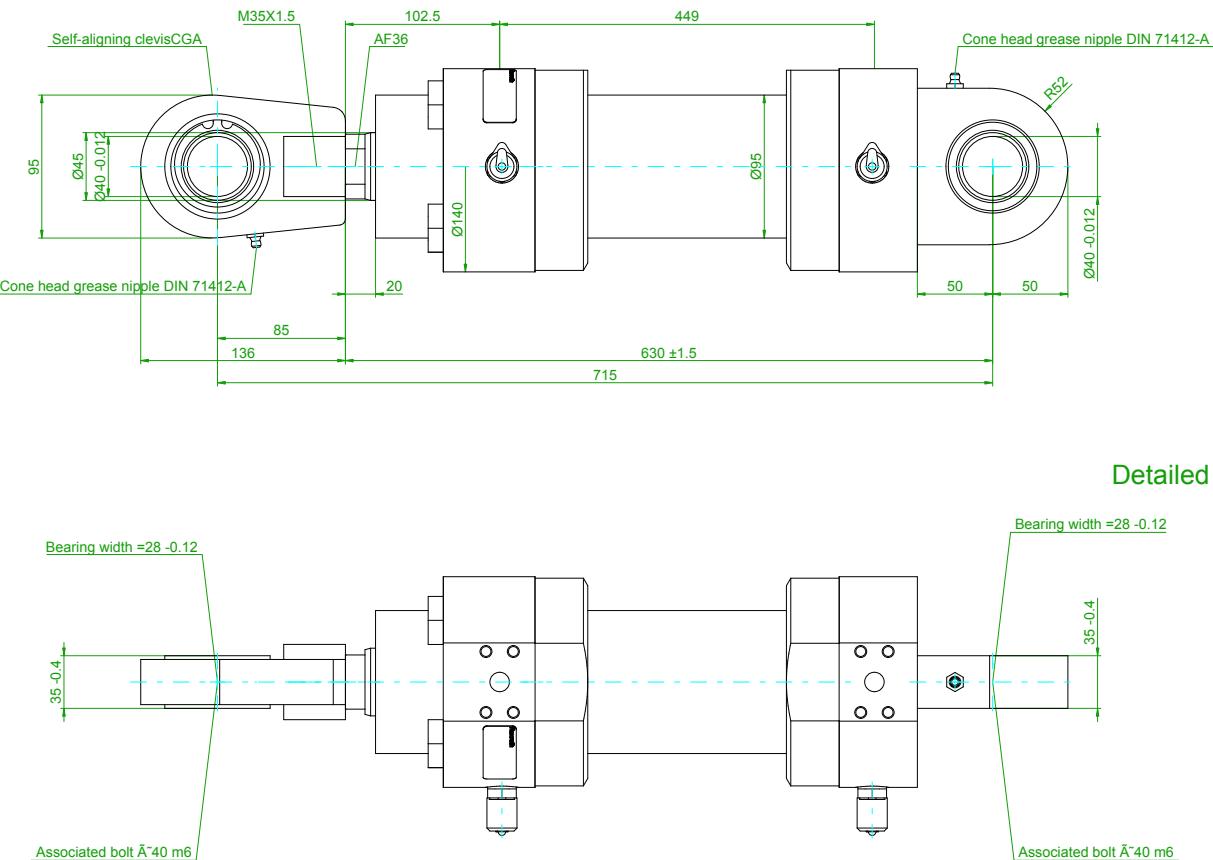
A

A

1

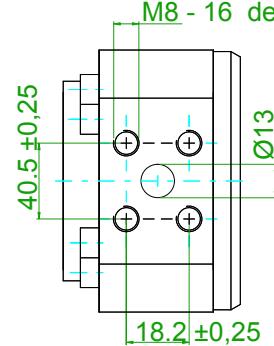
- © This Document, as well as the data, specifications and other informations set forth in it, are the exclusive property of Bosch Rexroth AG. Without their consent it may not be reproduced or given to third parties.

© Alle Rechte bei Bosch Rexroth AG, auch fuer den Fall von  
Schutzrechtsanmeldungen. Jede Vervuefungsbefugnis, wie  
Kopier- und Weitergaberecht, bei uns.



Detailed flange connection picture ISO 6162-2 (SAE 6000 PSI)

M8 - 16 deep



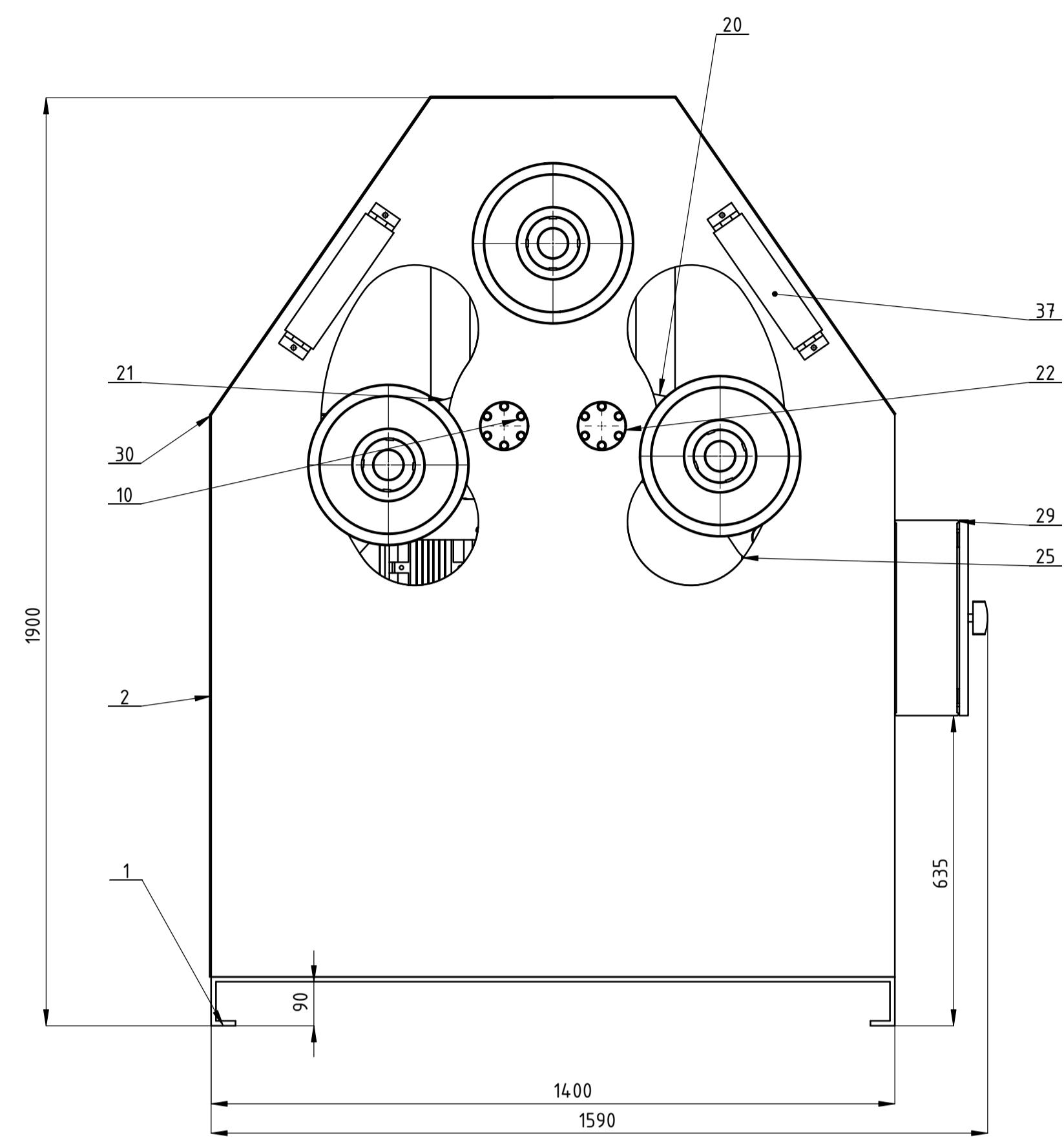
Spare parts	
Seal kit	R961006079

Location of connection ports shown in position 1-1 always  
For this drawing non-warranty exists, because it is build automatically.  
Dimensions not shown, see technical documentation  
Dimensions in mm

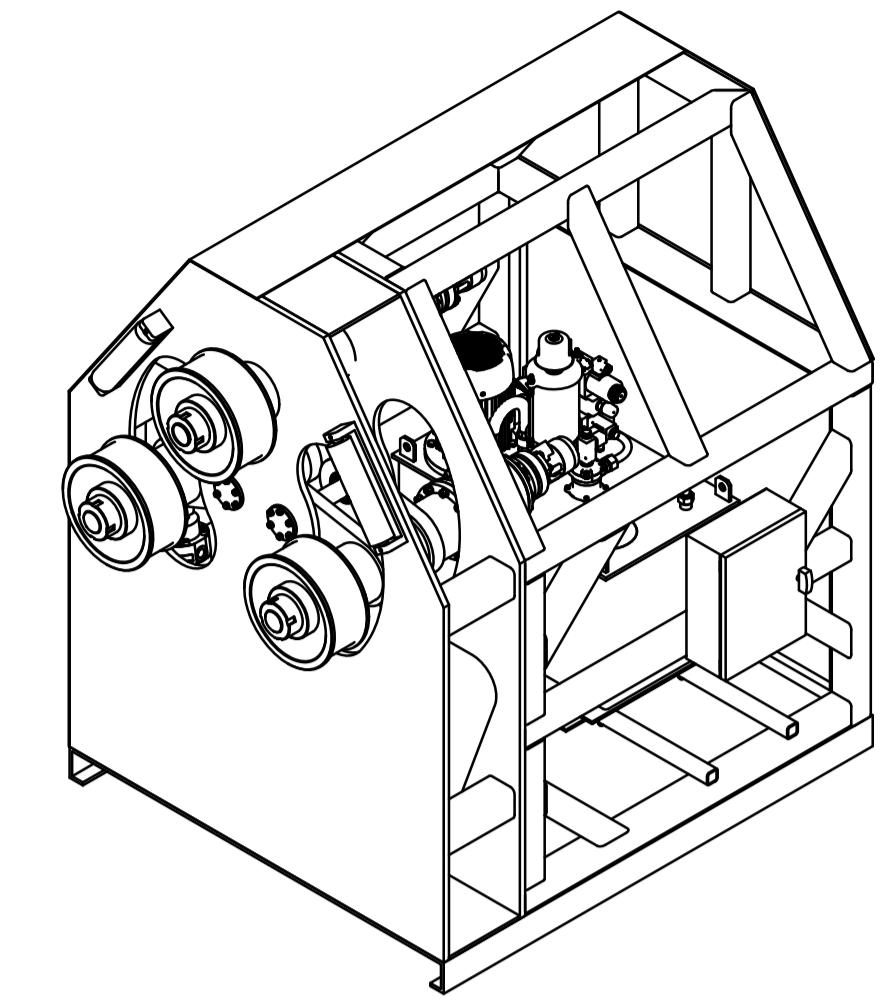
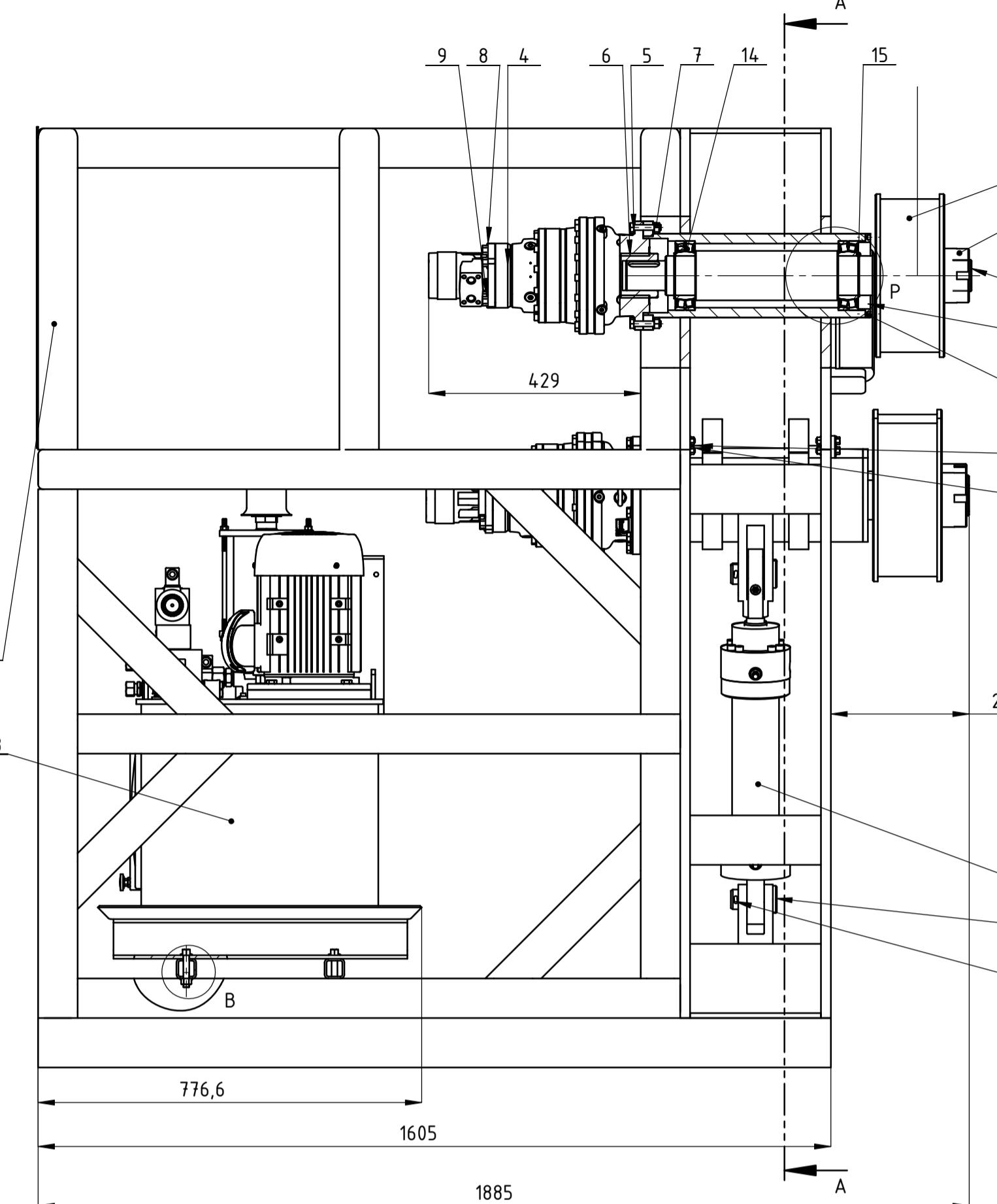
Dimensions in mm										
AA	no changes		20171229	ICS			-	-		
Ind.	Change/Änd.		Date / Datum	Drawn/Gez.	Checked/Gepr.	Releas./Freig.	BWN	Resp. dept/ Verantw. Abt.		
Add Info / Zus. Info										
Lang/Spr. EN	Syst. 	Weight/Gew. --	<b>Rexroth Bosch Group</b>	CDH1MP5/80/45/300A3X/D11CLDLZWWAWWWF				Sheet/Bil. 1 / 1		
		Scale/M.stab 	OFFER DRAWING	Doc. type MTT				DPTD 001	Ind. AA	Format A3
			Printed by WINTERBERG	Date 2017-12-29	Printed by WINTERBERG					

Anmerkungen nur mit CAD zu

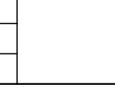
Revisions only permitted by CAD

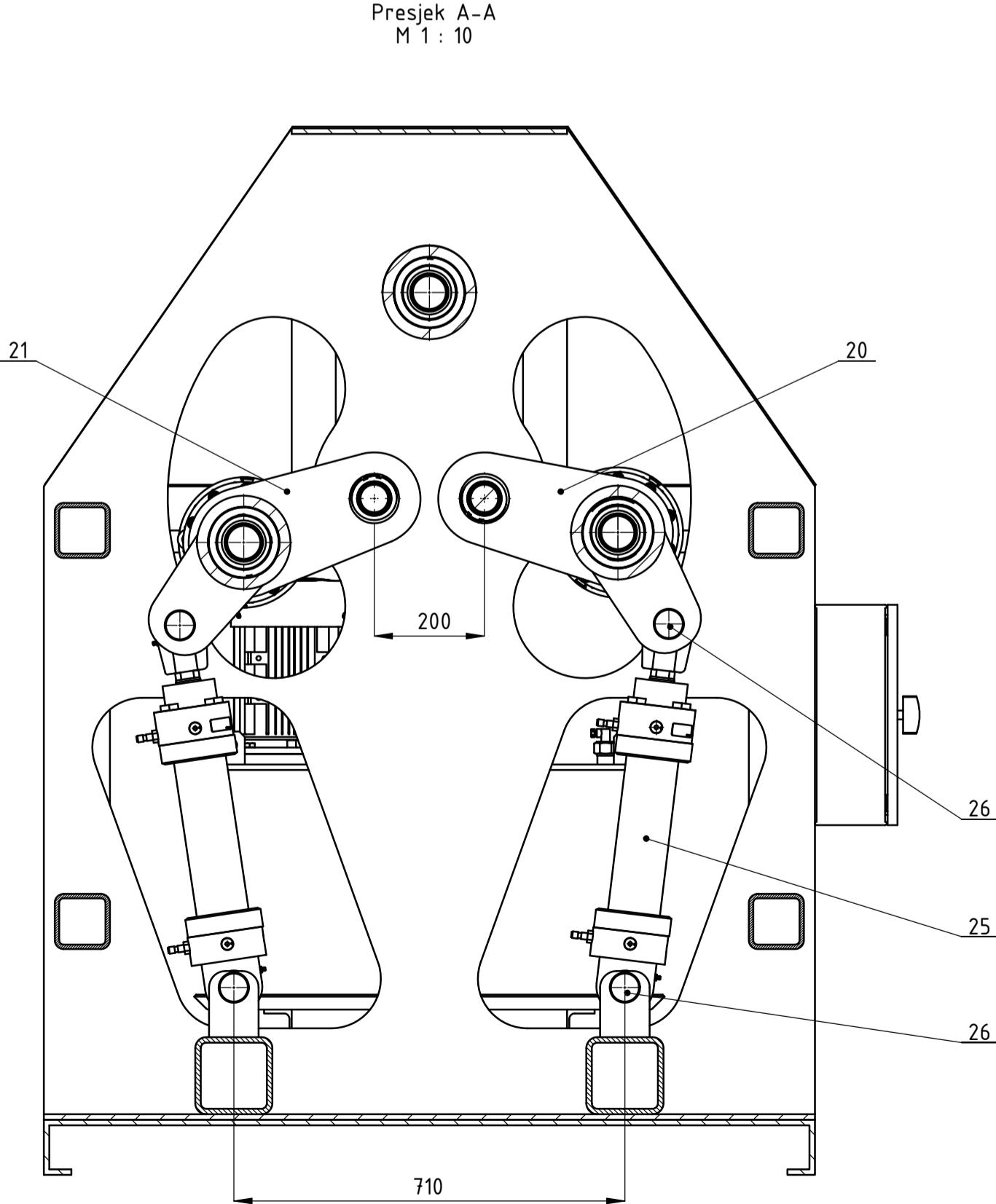


Detalj B  
M 1 : 3



**NAPOMENA:**  
- U BOKOCRTU IZOSTAVLJEN PLAŠT RADI BOLJE PREGLEDNOSTI CRTEŽA

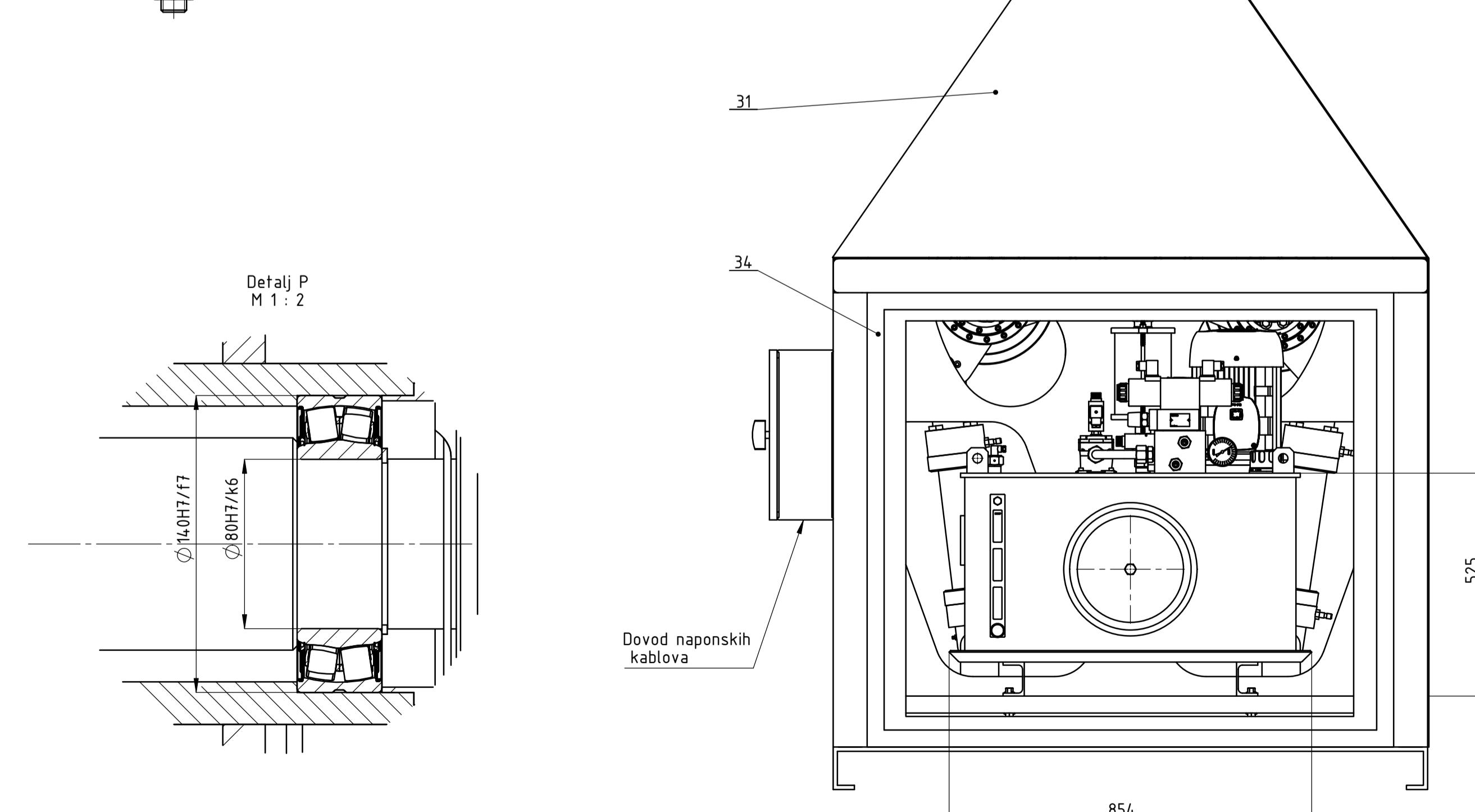
37	Valjci za vođenje	2	LR-2018-016		300x90x90	10,2
34	Vrata	1	LR-2018-015	S235JR	1260x650x40	20,2
33	Matica M12	4	DIN 6923	8.8	M12	0,01
32	Vijak M12x65	4	DIN 6921	8.8	M12x65	0,04
31	Stražnji lim	1	LR-2018-014	S235JR	1400x650x3	14,5
30	Plast bez elektroormara	1	LR-2018-013	S235JR	1400x1800x3	83
29	Elektroormar	1	Legrand		450x150	2,3
28	Hydraulic power unit	1	Bosch Rextroth		840x655x850	
27	Rascjepka $\phi$ 8x45	4	DIN 94	8.8	$\phi$ 8x45	0,01
26	Svornjak $\phi$ 40x 5	4	ISO 2341	1.0718	$\phi$ 40x85x8	0,23
25	Hidraulični cilindar CDH1MP5_80_45_250A3X	2	Bosch Rextroth		$\phi$ 80x750	12,4
24	Matica s prirubnicom M8	24	DIN 6923	8.8	M8x1	0,024
23	Poklopac osovine okretanja	2	LR-2018-011	S235JR	$\phi$ 100x30	
22	Osovina okretanja	2	LR-2018-010	S235JR	$\phi$ 50x320	11,4
21	Sklop valjaka donji_desni	1	LR-2018-009		1100x200x200	212
20	Sklop valjaka donji_ljevi	1	LR-2018-008		1100x200x200	212
19	Matica za pricvrscivanje	1	LR-2018-007	S235JR	$\phi$ 70x50	2,1
18	Valjak	1	LR-2018-006	X42Cr13	$\phi$ 330x140	52,1
17	Vijak M6x30	10	ISO 4762	8.8	M6x30	0,12
16	Prirubnica vanjska	1	LR-2018-005	S235JR		0,72
15	Uskočnik 80x2,5	2	DIN 471	čelik	$\phi$ 80x2,5	0,001
14	Dvoredni bačvasti ležaj 22216 2RSR	2	INA FAG		$\phi$ 80x40	0,6
13	Pero oblika A20 x12	1	ISO 773 A	C45	20x12x100	0,02
12	Pero oblika A18 x11	2	ISO 773 A	C45	18x11x63	0,046
11	Vratilo	1	LR-2018-004	17CrNi6	$\phi$ 100x700	30,2
10	Vijak M8x40	24	ISO 4162	8.8	M8x40	0,08
9	Vijak M12x25	4	ISO 4162	8.8	M12x25	0,04
8	Parker hidromotor TE0036MM260AAAA	1	Parker		185x133	12,9
7	Matica M12	10	ISO 4032	8.8	M12	0,02
6	Vijak M12 x55	10	ISO 4015	8.8	M12x55x30	0,083
5	Podložna pločica $\phi$ 13	20	ISO 7092	čelik	$\phi$ 13	0,06
4	Planetarni reduktor R_BEL_003A_50_6Y	1	Rossi		$\phi$ 225x300	48
3	Stražnje kućište	1	LR-2018-003	S235JR	1300x1400x1800	435,7
2	Prednje kućište	1	LR-2018-002	S235JR	1400x305x1800	635,8
1	Nosiva ploča	1	LR-2018-001	S235JR	1400x1605x10	207,8
Poz.	Naziv dijela	Kom	Črtanje broj Norma	Materijal	Sirove dimenzije Proizvođač	Masa (kg)
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	 FSB Zagreb	
		Projektirao				
		Razradio				
		Črtao	01.2018.	Luka Rabuzin		
		Pregledao	01.2018.	dipl.ing. Stjepan Flegarić		
		Mentor	01.2018.	Izv. prof. dr. sc. Mario Štorga		
ISO - tolerancije		Objekt:		Objekt broj:		
$\phi$ 80 H7/k6				+0,028		R. N. broj:
		-0,021				
$\phi$ 140 H7/f7		+0,123	Napomena:			Kopija
		+0,043				
			Materijal:		Masa: ≈2152 kg	
			Naziv: Uređaj za savijanje cijevi i profila		Pozicija:	Format: A1
						Listova: 1
			Mjerilo originala M 1:10		Crtež broj:	List: 1
					LR-2018-100-001	

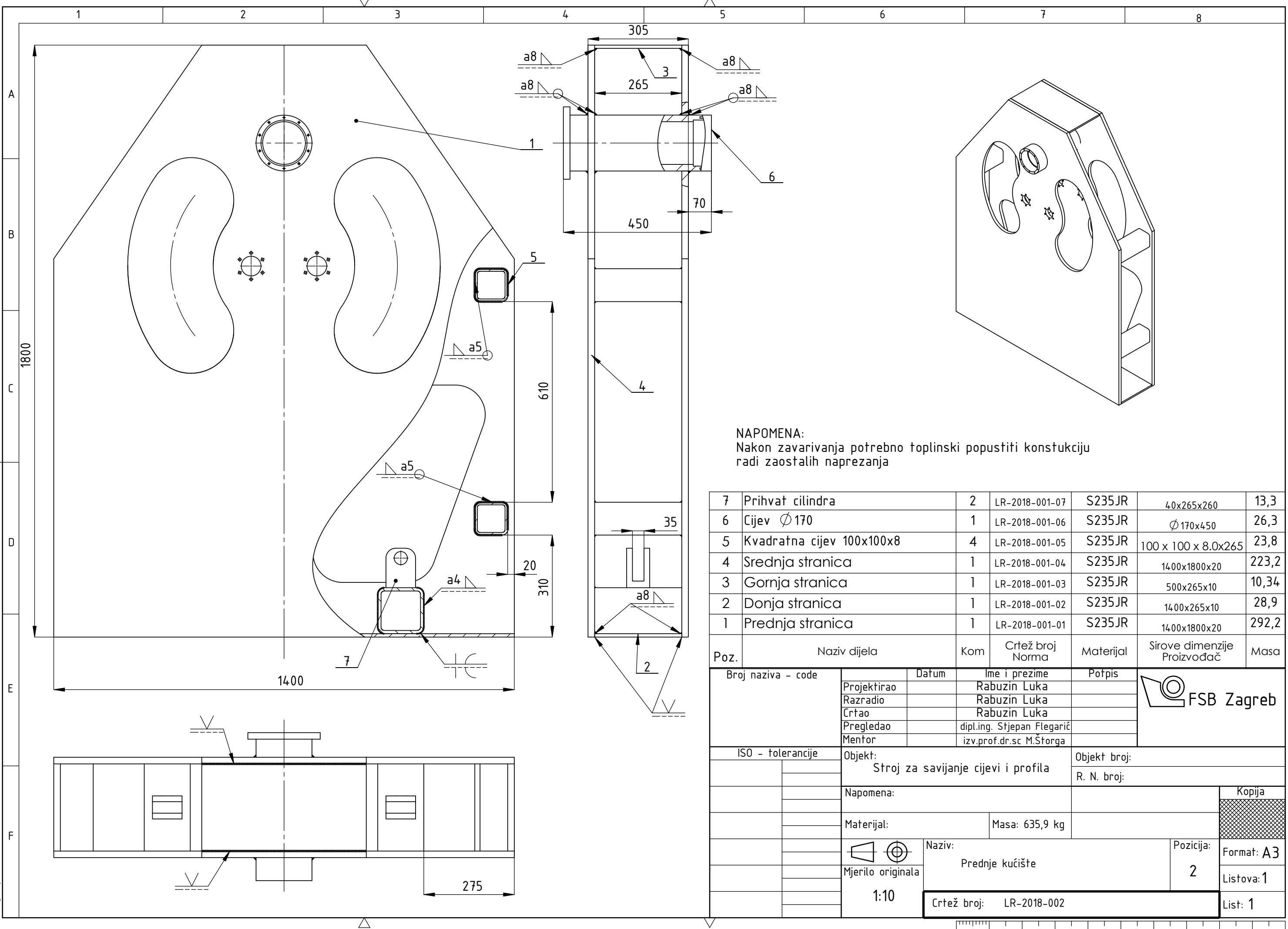


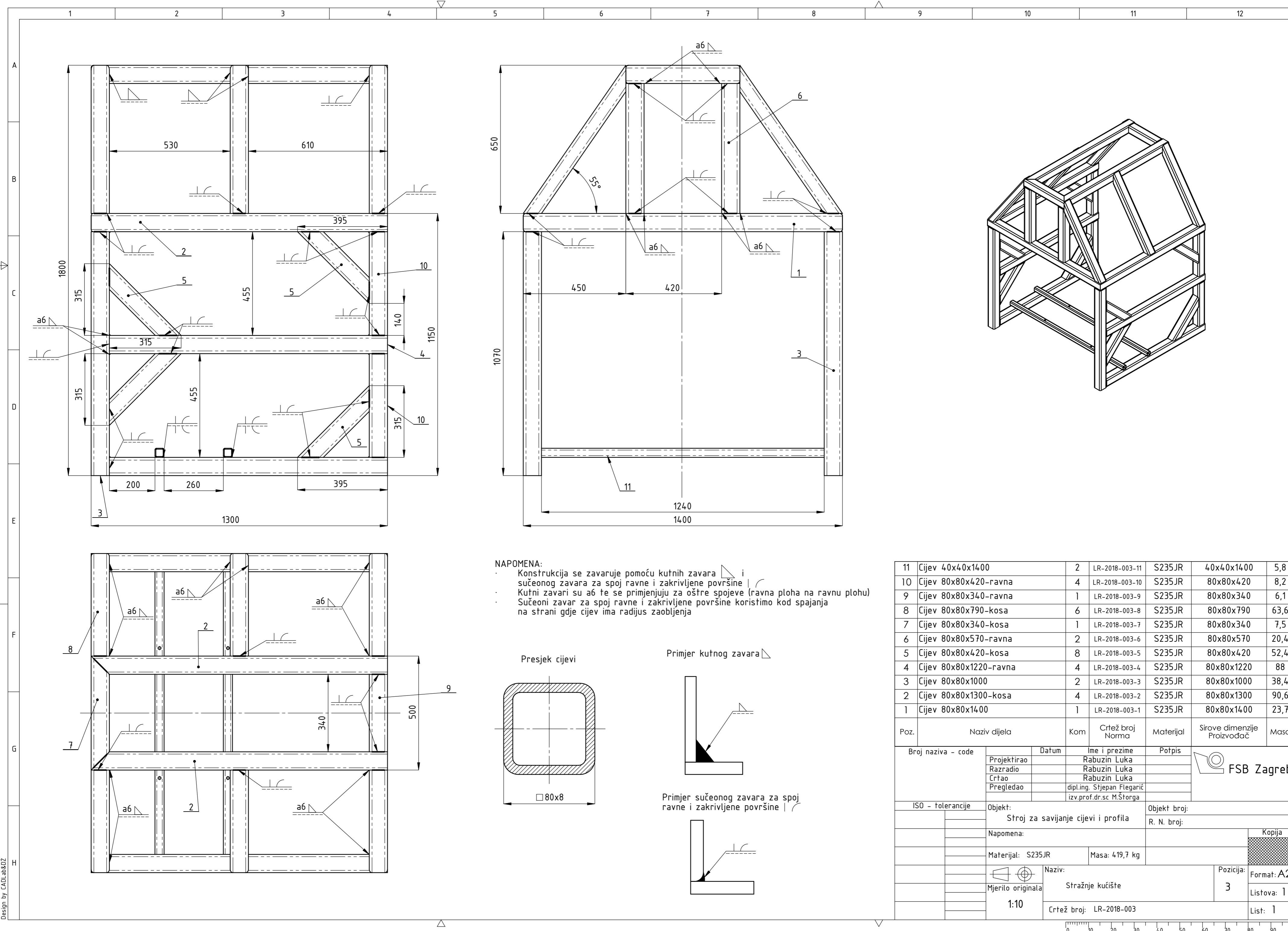
Presjek A-A  
M 1 : 10

A technical line drawing of a cylindrical component. The top part features two vertical ports or holes. The bottom part has a flared, ribbed base. Two arrows point from the numbers 32 and 33 to specific features: arrow 32 points to the top port area, and arrow 33 points to the base flange.

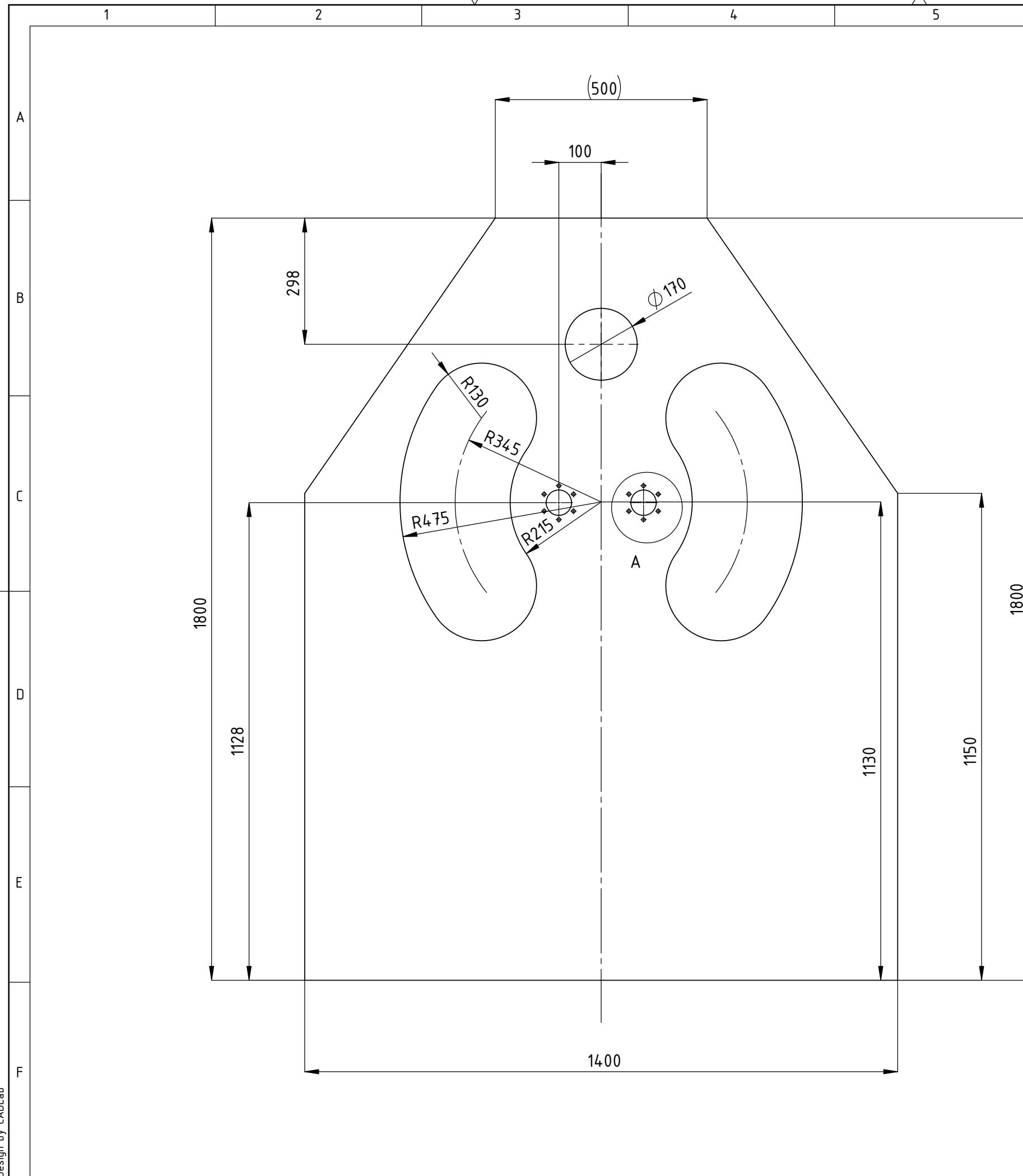
Pogled  
M 1:



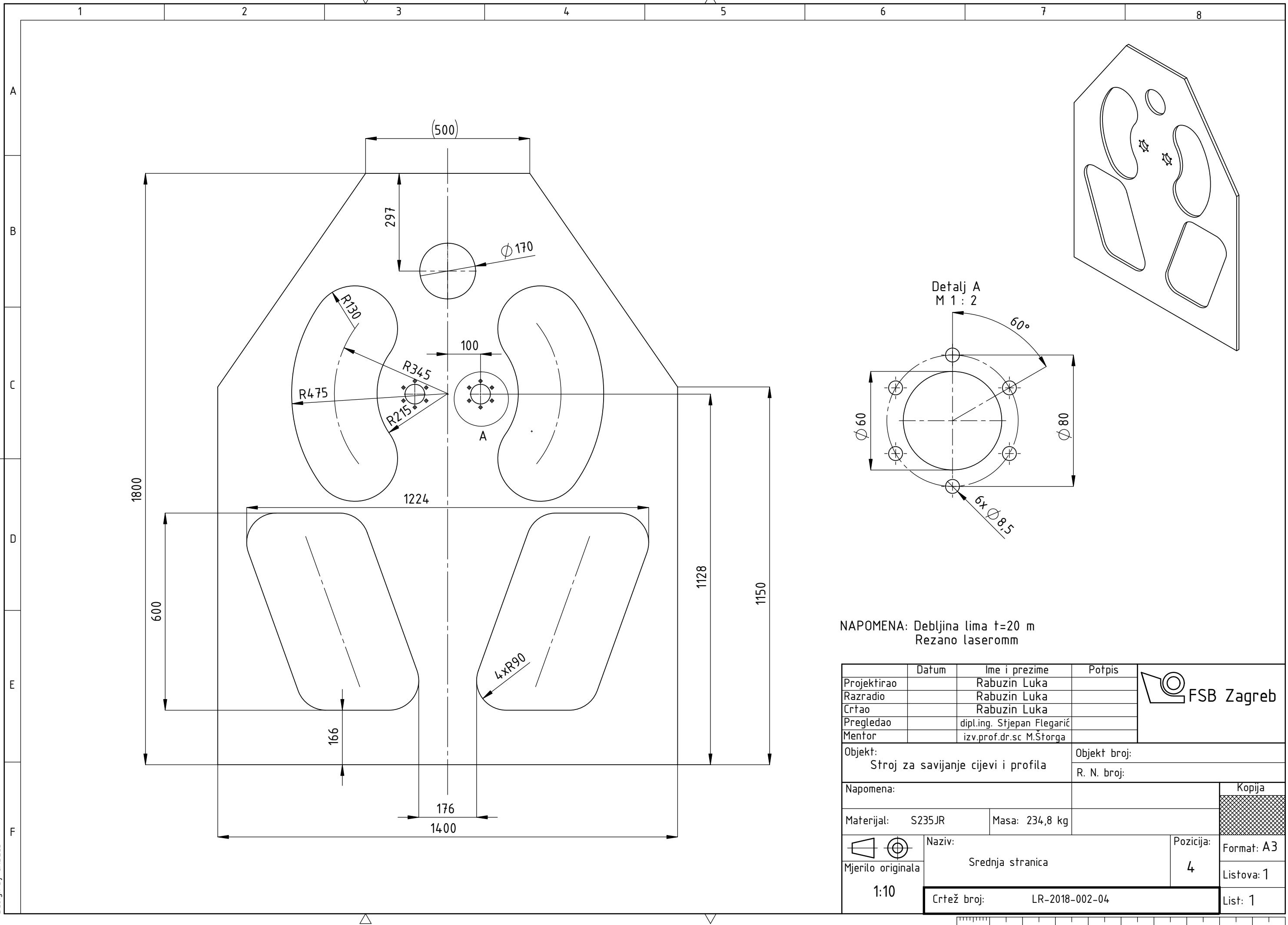


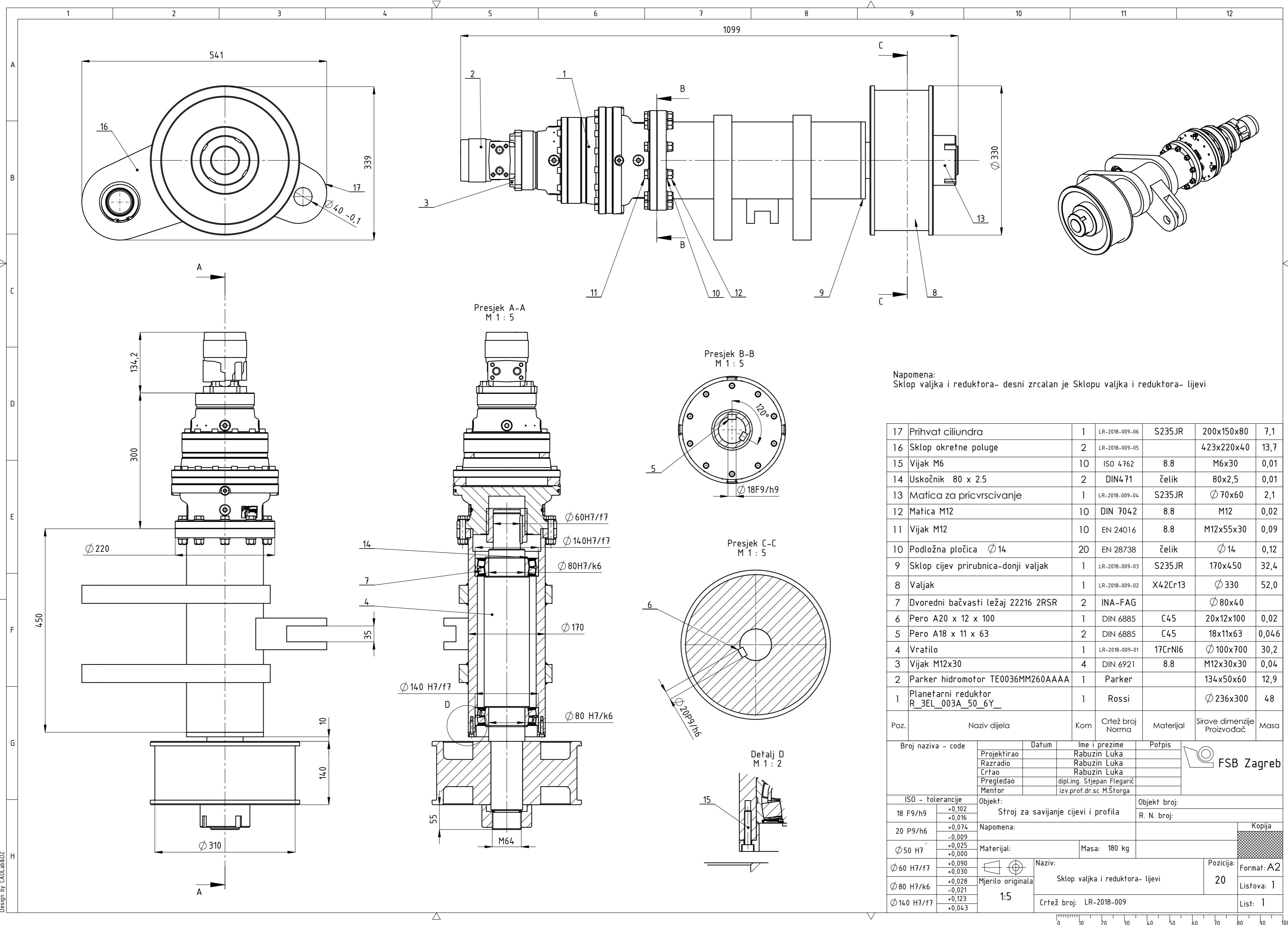


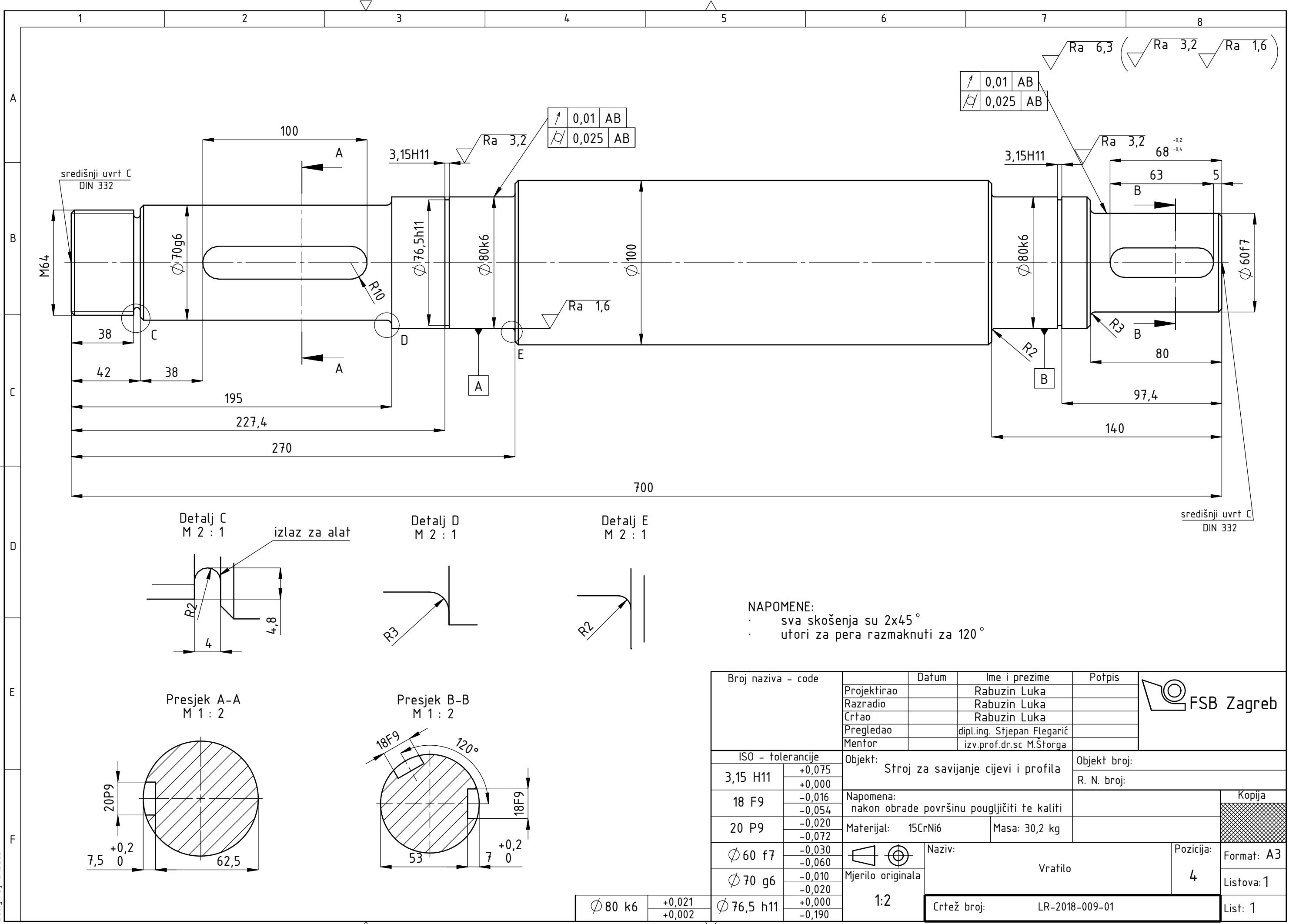
1 2 3 4 5 6 7 8



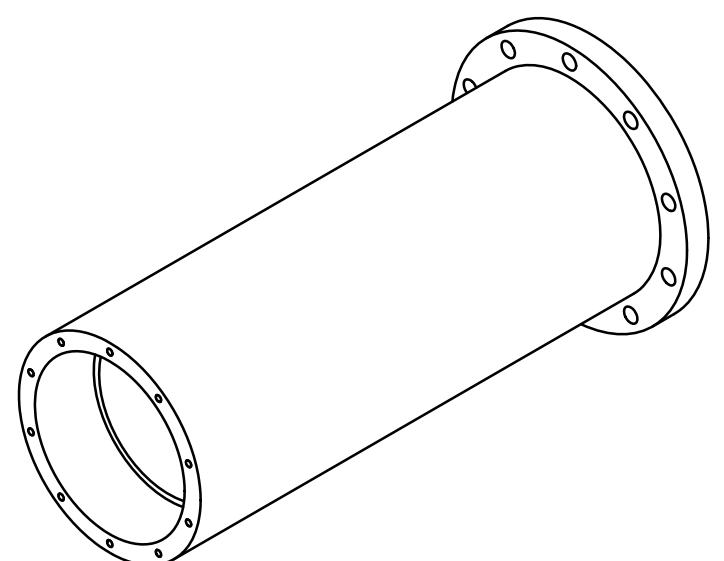
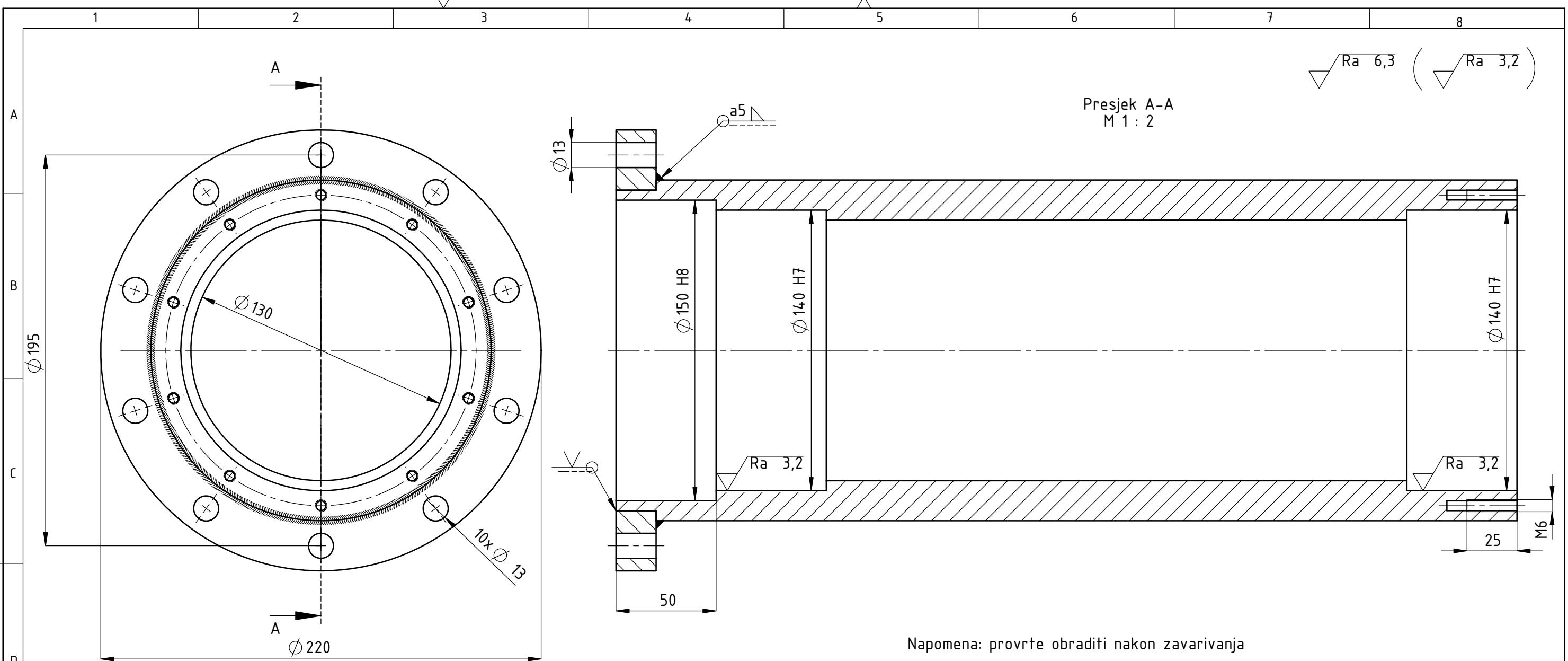
1 2 3 4 5 6 7 8







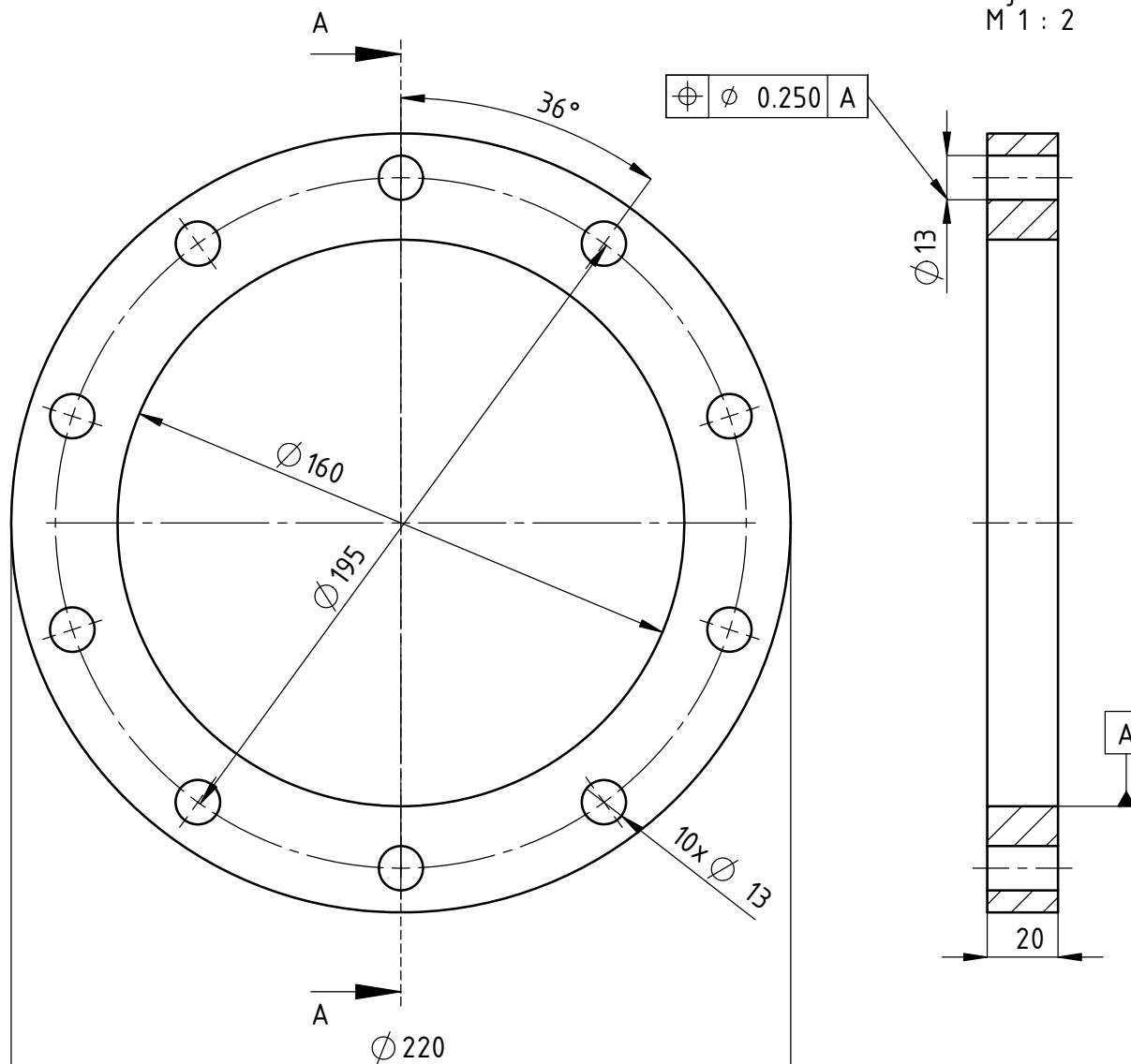
Design by CADLab



Poz.	Naziv dijela	Kom	Crtež broj Norma	Materijal	Sirove dimenzije Proizvođač	Masa
2	Prirubnica valjka-planetarac	1	LR-009-03-2	S235JR	Ø 200x20	2,60
1	Cijev Ø 170	1	LR-009-03-1	S235JR	Ø 170x450	26,3
Broj naziva - code		Datum	Ime i prezime	Potpis	FSB Zagreb	
Projektirao			Rabuzin Luka			
Razradio			Rabuzin Luka			
Crtao			Rabuzin Luka			
Pregledao			dipling. Stjepan Flegarić			
Mentor			izv.prof.dr.sc M.Štorga			
ISO - tolerancije		Objekt:	Stroj za savijanje cijevi i profila			Objekt broj:
Ø 140 H7		+0,040				R. N. broj:
		+0,000				
Ø 150 H8		+0,063	Napomena:			
		+0,000				
			Materijal:			
			Masa: 28,63 kg			
			Naziv:			
			Sklop cijevi i prirubnice valjka			
			Pozicija:			
			Format: A3			
			9			
			Listova: 1			
			List: 1			
			Crtež broj: LR-2018-009-03			
			1:2			

Ra 6,3

Presjek A-A  
M 1 : 2



Broj naziva - code	Datum	Ime i prezime	Potpis	 FSB Zagreb
	Projektirao	Rabuzin Luka		
	Razradio	Rabuzin Luka		
	Črtao	Rabuzin Luka		
	Pregledao	dipl.ing. Stjepan Flegarić izv.prof.dr.sc M.Štorga		
ISO - tolerancije	Objekt: Stroj za savijanje cijevi i profila	Objekt broj:		
		R. N. broj:		
	Napomena:			Kopija
	Materijal: S235JR	Masa: 2,6 kg		
	 Mjerilo originala 1:2	Naziv: Prirubnica za reduktor	Pozicija: 2	Format: A4
				Listova: 1
Design by CADLab		Crtanje broj: LR-2018-009-03-2		List: 1

