

Pozdravljen Patrik!

Moram te zelo pohvaliti, ker tako lepo opravljaš delo, ki ga pripravim zate! Bravo! Le tako naprej!

Delo v tem tednu:

Oglej si PPT predstavitev in besedilo prepisi v zvezek!

Svoje delo fotografiraj in mi do petka pošlji na nina.pomberg@gmail.com.

SPAJANJE KOVIN

Poznamo **razstavljive zveze** in **nerazstavljive zveze**.

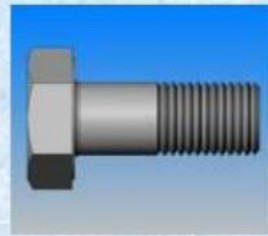
RAZSTAVLJIVE ZVEZE

Razstavljive zveze uporabimo tam, kjer moramo sestavne dele izdelka večkrat ločiti od celote.

Elementi teh zvez so vijaki, zatiči, sorniki, zagozde...

Najbolj pogosto razstavljivo zvezo tvorijo vijak, matica in podložka.

Vijak ima glavo in steblo, na katero je vrezan zunanji navoj. Nanj privijemo matico, ki ima ustrezen notranji navoj. Podložka preprečuje samodejno odvijanje vijaka ali ščiti mehkejša gradiva, da jih glava vijaka ali matica pri privijanju ne poškodujeta.



Vijak



Matica

NERAZSTAVLJIVE ZVEZE

Nerazstavljlive zveze načrtujemo pri tistih konstrukcijah in izdelkih, kjer želimo trajno povezavo med sestavnimi deli.

Nerazstavljlive zveze so:

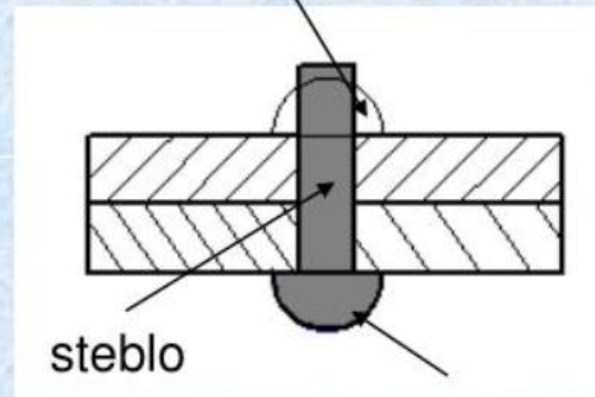
- kovičenje,
- spajkanje,
- varjenje.

KOVIČENJE

Element za spajanje je kovica. Zvezo dobimo, če v gradivo zvrtno luknjo, vstavimo kovico in njen konec, ki sega iz izvrtine, zakujemo v sklepno glavico.

S kovičenjem oslabimo osnovno gradivo.

sklepna glavica, oblikovana s kladivom



steblo

nastavna glavica

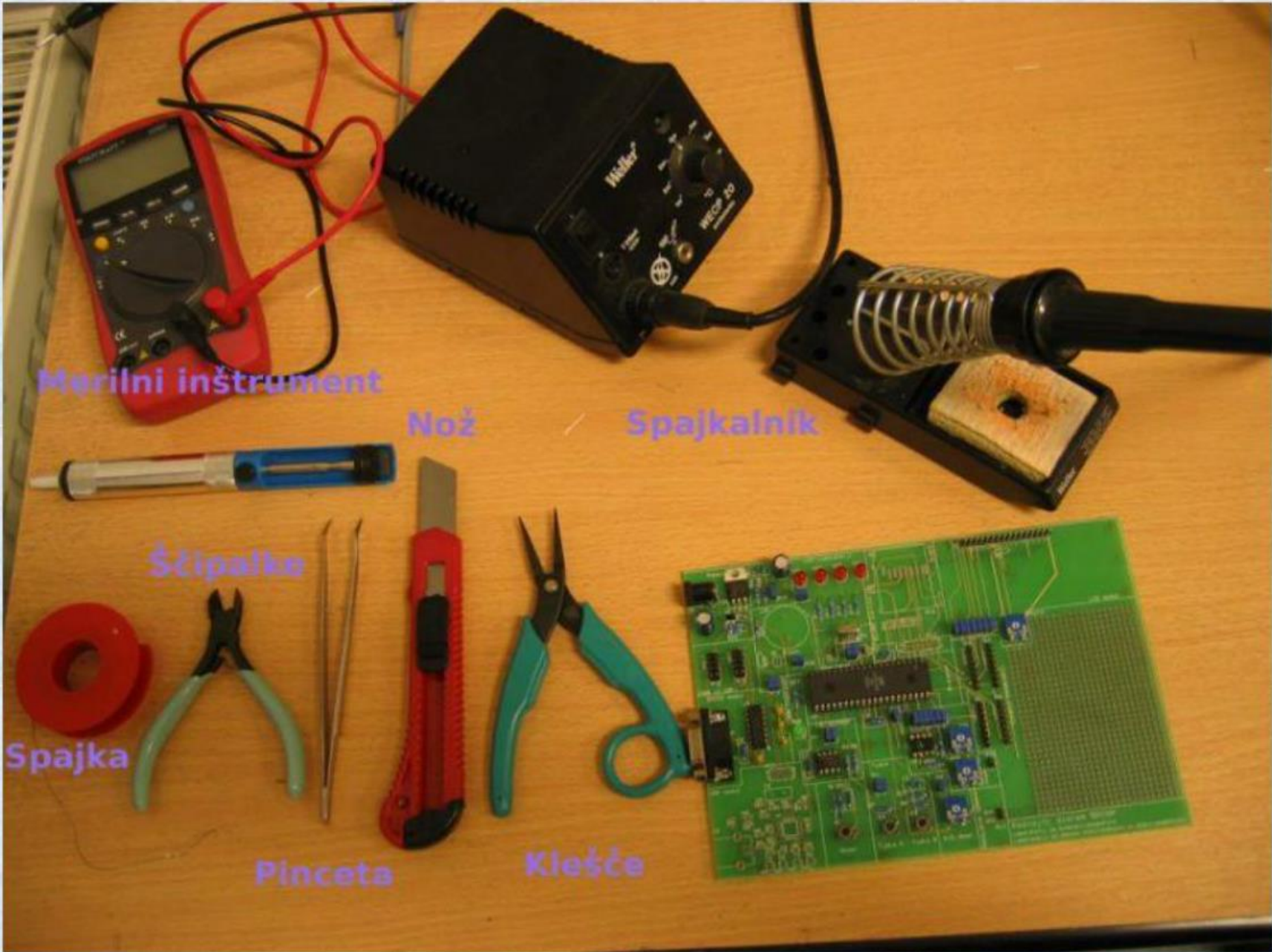
SPAJKANJE

Spajkanje je postopek, pri katerem segrejemo stični ploskvi do temperature, pri kateri se tali kovina, ki jo dodajamo kot vezivo. Imenujemo ga tudi lotanje.

Mesto spoja segrevamo z električnim ali plamenskimi **spajkalnikom**. Kovini z nizkim tališčem, ki jo dodajamo spoju, rečemo **spajka** (običajno zlitina kositra in svinca).

Lotane površine grobo očistimo morebitni oksidov s finim brusnim papirjem in nato namažemo s cinol pasto in zlotamo.





Merilni instrument

Nož

Spajkalnik

Štipalke

Spajka

Pinceta

Klešče

VARJENJE

Spojne ploskve segrejemo do njihovega tališča. Če med dvema kovinama, ki se dotikata, teče električni tok, ta teče še naprej, četudi smo ju nekoliko razmaknili. Pojavi se plamenski oblok s temperaturo nekaj tisoč stopinj celzija, ki tali kovino. Prvo kovino tvorita obe ploskvi, ki ju želimo zvariti, drugo pa elektroda, ki vsebuje kovino, s katero zapolnimo zvar.