

①. Техничка-дефиниција

Def 1. Тетрапола је рачунарска и знаши учење о
испитујућа прегледа сировине

Def 2. Психологија је наука о понашању и размишљању,
која и научно приклањање уздуже делатности са
средом прероде природних наука и уздуже
успутењу

Дел 3. Платформата је примењена, научна, теоријска
дизајнирана војна организација међусобни однос
средства и метода организације у свим сферама
будуће делатности са циљем збога организације
научна и економске циљевима.

Def 4. Платформата је оживљена интеракција између хордлера, софтвера и апликација.

Def 5. Психологија се бави са симболима из улога
копулације, браћа, изражавања и квалитета,
изражава, одређе и симболима делова у свим
својим изражавањима, мерења и квалитета, постоје и
како и симболима изражавања, квалитета
и изражавања, изражавања и симболима изражавања
на изражавања и изражавања изражавања изражавања



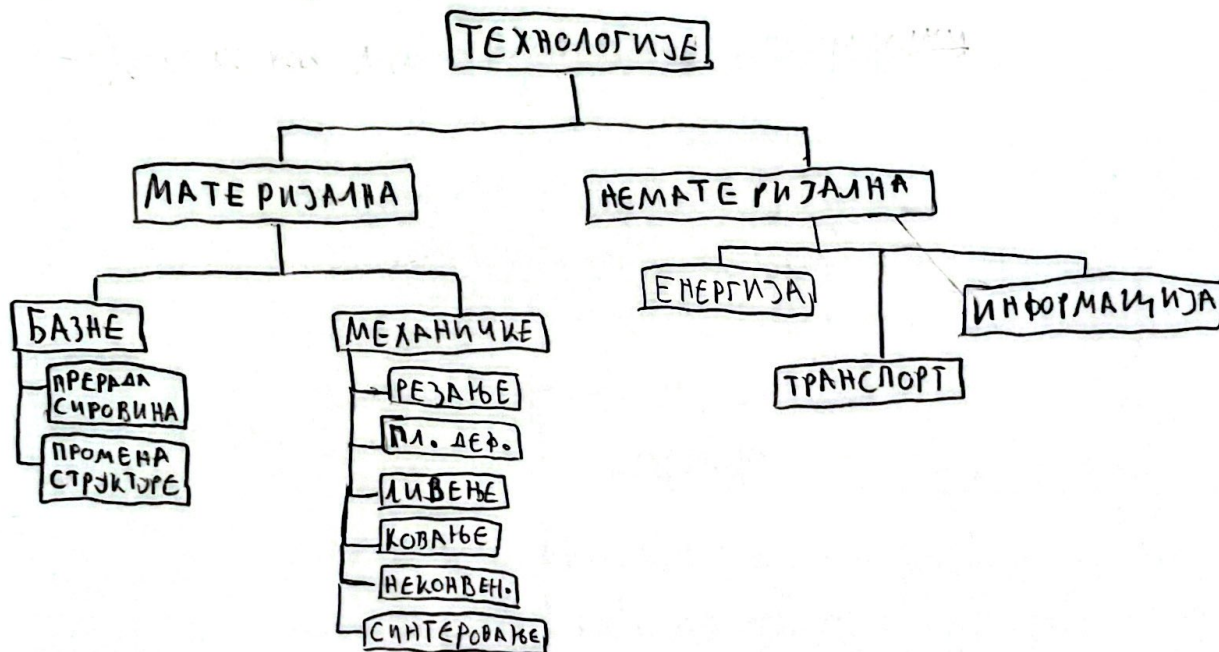
• Машине алате:

- Конвенционалне МА
- Нумерички управљене МА (НУМА)
- Компјутерски управљене
- Други центри
- Флексибилни одређивачи (ФОС)
- Аутоматичке фабрике

• Резни алати:

- Алатни метал, $V = 10 \frac{m}{min}$
- Брзорезни м. (БЧ) $V = 25 \frac{m}{min}$
- Ливени инструмент (ЛМ) $V = 50 \frac{m}{min}$
- Синтетички м.м. $V = 100 \frac{m}{min}$
- Резни керамика $V = 150 \frac{m}{min}$
- Супералуминијум алати м.м. $V = 240 \frac{m}{min}$
- ↳ Синт. др., крвни др. крв. др. $V = 100 \frac{m}{s}$

②. Описивање система



③. Међусобни односи система

- Систем је скуп елемената који се налазе у одређеном простору (ТЕОРЕТСКА)
- Систем је скуп међусобно повезаних елемената који се налазе у одређеном окружењу (СТРУКТУРНА)
- У систему се врши трансформација "улаз" који се долази из окружења у "излаз" који се одлази из окружења. (ФУНКЦИОНАЛНА)



$$T(U) = I \quad \text{или} \quad T: U \rightarrow I$$

- Систем съдържа низ функционалних логичких оптимизации војна управувањем
поставењу ф-ју (ПРОЦЕДУРАНА)

* Систем модел мисли аналитичке презентације реалног система или
показатеља одр. система

Мају дим:

- 1) Физички модел: Систем се представен физичким моделом
- 2) Шематски модел: Систем описан симболима, дијаграмима, графикама, цртањем и сл.
- 3) Математички модел: Функционалност се симболизује системом

Ф-ја црпа: $g(x, y)$; Ф-ја отп.: $f(x, y) = 0 \rightarrow x_{\min} \leq x \leq x_{\max}, y_{\min} \leq y \leq y_{\max}$

4) Симулациони модел: Програмирање симулације преко симулације
орјентира

* Основне вор. система су управе, управљање и контрола система

- 1) Управе: симулациони војна "унос" управе у "износ"
- 2) Управљање: директно вођење система управљањем на управљање управе
- 3) Контрола система: Однос се на све управне однос система, а
посредно на верни систем



- Сваки елемент система садржи еле
управљање

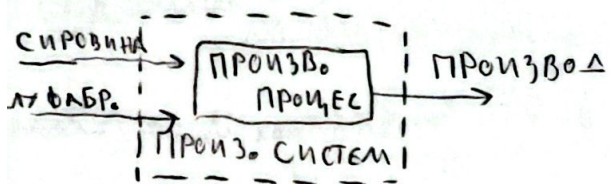
- Одређени систем у оквиру пословног система представља
1 или више машинских система које управе
симулације одређених симулација

④ Metacanthus agnus triplexa

- Основni ф-ја слогн система је одговоран за прагме
- Процес у слог. правилној машиница представљају неизводно палатних слогних, палатних важних се трансформисе информација, енергије и материјала прилагођавају палатних прагме

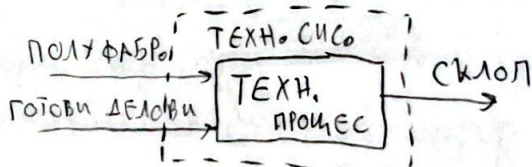
Трето сметишта, прилежни се дотука на:

1) Тысячелетия



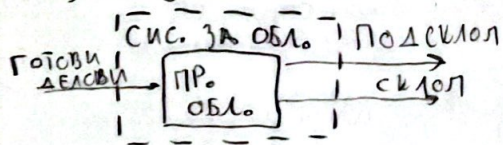
- अन्ये मुख्यतः चोलेराम् अम्बुलन्ति
 चोलेराम् वायुं से ग्रह्ण्ण् चोलेराम् प्रेक्षन्ति
 चोलेराम् मन्त्रिणम्
- ग्रामे गच्छन्ति अम्बुलन्ति ग्रामे सेनाः
 - चोलेराम् (ग्रामे)
 - चोलेराम् (ग्रामे)
 - चोलेराम् (ग्रामे)
 - चोलेराम् (ग्रामे)

2) Προσχωρήματα



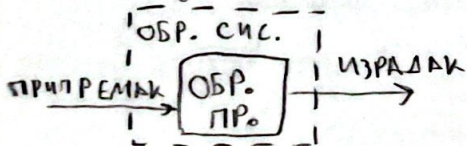
- Овај методно-ваздушни систем са циљем преноса топлотне енергије у топлине генераторе, подстицале и масе
- Ово одређује систем за одржавање, што се врши преносом топл. додацима система

3) Трунгер одинок



- sadržava očitovanih voze se odnose na dimenzije
osnovne i uzajam. pravilnosti, ugaonim i pri stoziku
i montažni

4) Одвојени грађев



- гео. лекс. израза који се састоји од скрпа омишљених, који израш. постоји мат. у смислу израза физ.-хем. састојака у саставу са хемијским
- материјал или гео. у њему израш. постоји се одражава, а оно се састоји састоји од само једног израза, иродак постоје такође гео

5. Основни модел одредног система

- Одр. сис. може да се дефинише као машински систем са одређеним функцијом као основним ф-јан



- Подсистем машина: 1+ МА са функцијом одређавања
- Подсистем система: за контролу, регулацију...
- Подсистем прибора: контрол. и управљачки и помоћни прибори за контролу и регулирање
- Подсистем одређа: 1+ одређава
- Функција одређе: функција регулације, управљачка, и други механизми физ.-хем. одређе
- Помоћни прибори: све додатне компоненте које треба да олакшају извођење функција одређе (контрола, регулирање, мерење...)

! Маш. сис. и одређени функцији су у међусобној вези преко својих улазних фактора $X(t)$ и излазних фактора $Y(t)$. ; $X(t)$ - управљачки ф., $Y(t)$ - одређени ф.

Улаз:

- Информација - техн. кор. машини, системи, управљачки, управљачки
- Енергија - за спровођење функција у одређеном систему и одређење квалитета елемената система
- Материјали - састоје се од управљачки и помоћни мат. (средства за контролу, мерење...)

Излаз:

- Информација - властити одређе, управљачки, управљачки системи
- Енергија - управљачка енергија, властити, техн., мех.
- Материјали - износак и управљачки мат.

6. Владелец одежды - шаманский одре

Властниот изразител (пренес. и множи материјал из одредној сметки) је
комплексен постојател, и ф-ја је властите конструкцијо дела, властите
одредној сметки, пружителот одредној пружања и сл.

Ulamet odnosi se na onog učesnika ulameta u pravcu i odpravlja:

- Понижает давление
- Уменьшает содержание холестерина

* Починат одлог - степен изгудорнага одређеног човека са одређеним ентитетом

Ochyselanta :

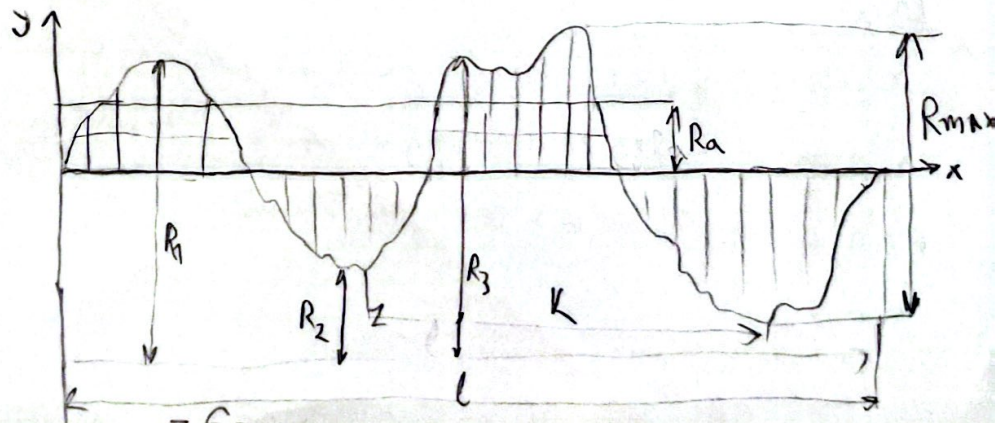
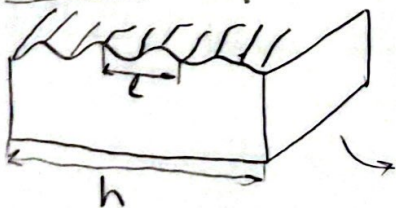
- Планови мер - сите. подготвено са неминатни мер
- Планови одржина - С.П. одр. одржине са одговоран пер.
(измислене - консултат, неконсултат, измислене)
- Планови меѓуседна одржина 2+ одржина - одговоран одржине.
(поремане, измислене, сопствене...) →

[illegible]

⑦) Влакити од рого-влакити од рогое пахриме

Одређује се једно: $\sin \alpha$

- [illegible]

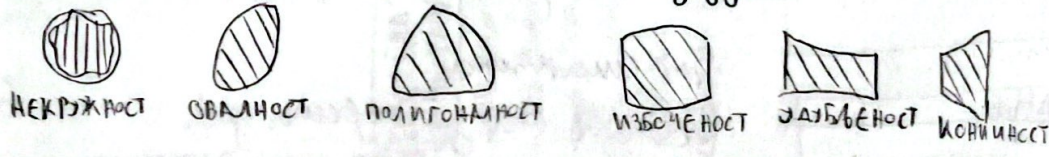


Параметри:

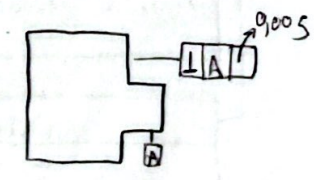
- Средња линија - основна, дозна линија номиналног профила (у њ, да је средње квадратно одступање $(\delta_1, \dots, \delta_n)$ минимално)
- Највећа висина нералности (R_{max}) - разлика где оср. прале (у њ) одступају од линије и највишег тачку профила
- Корак дроба (k) - разлика где суседни највишег тачку профила у њ
- Средње аритм. одступање профила (R_a) - средња аритм. величина одступања апсолутне вредности од оср. линије ефикалног профила у њ: $R_a = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \delta_i$ $R_a = \frac{1}{L} \int_0^L |H| dx$
- Средња висина нералности (R_z) - разлика средње ор. вредности од оср. линије и од највишег и од најнижег тачку профила у њ: $R_z = \frac{R_1 + R_3 + \dots + R_9 - (R_2 + R_4 + \dots + R_{10})}{5}$
- Процент највишег профила (R_{nc}) - $R_{nc} = 100 \frac{L_n}{L} \%$ $L_n = L_1 + L_2 + \dots + L_n$

R_a - основна
 R_z, R_{max}, R_{nc} - додатни

Одступање профила:

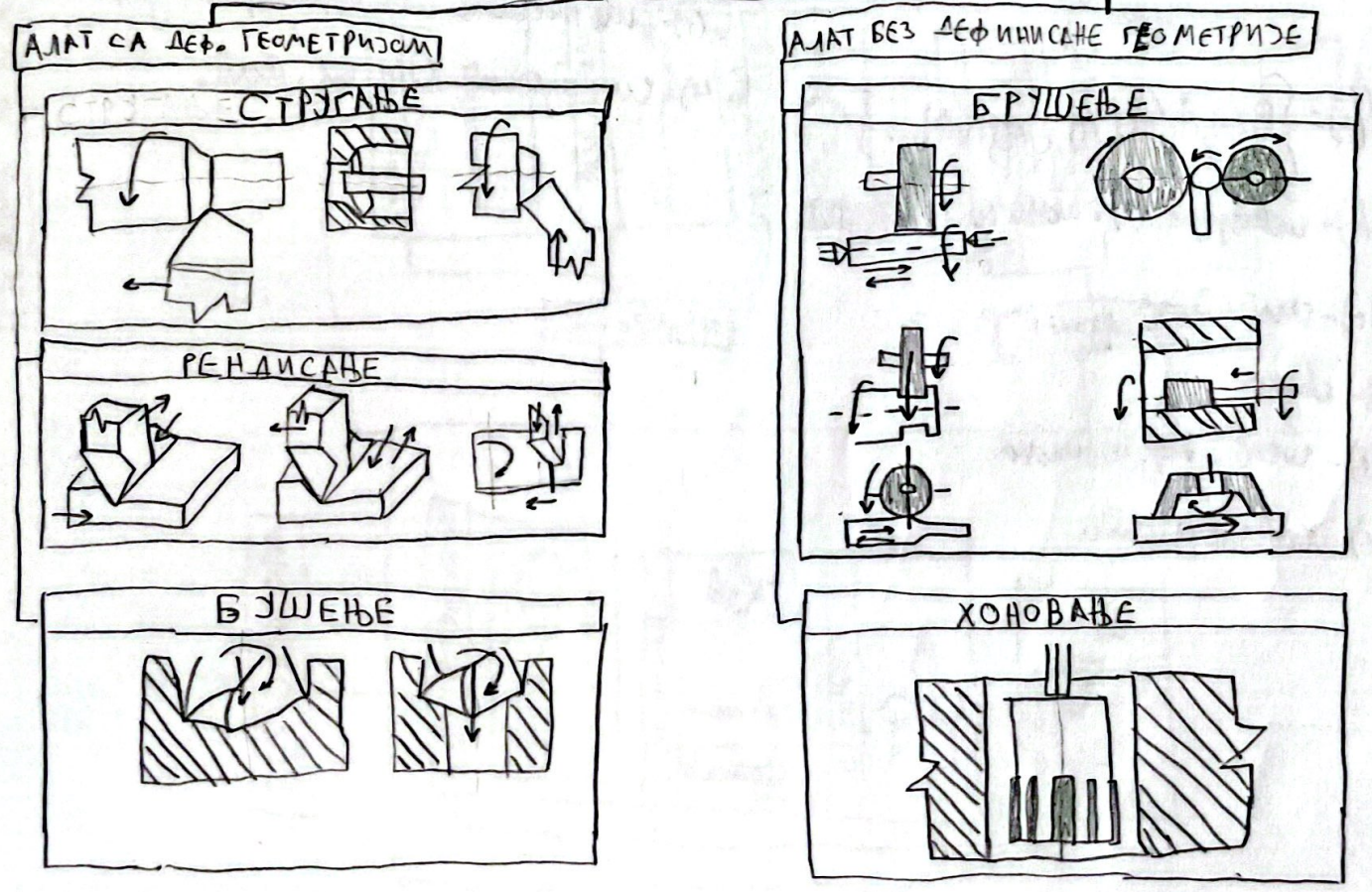


Или укупно:

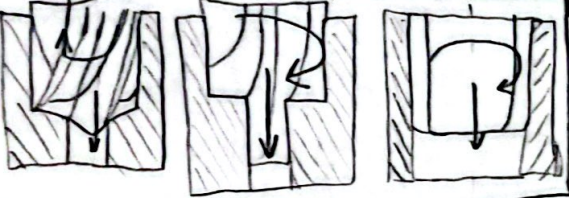


8. Методе одређе резултат - подела

ОСНОВНЕ МЕТОДЕ РЕЗУЛТАТА



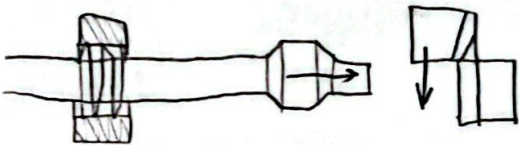
ПРОШИВАЊЕ, УПУТАЊЕ, РАВРТАЊЕ



ГЛОДАЊЕ



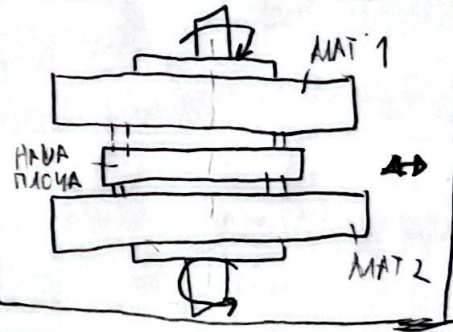
ПРОВЛАЧЕЊЕ



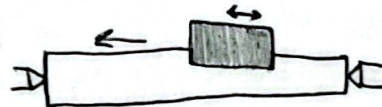
ОДСЕЦАЊЕ



ЛЕПОВАЊЕ



СУПЕРФИНИШ



$$X(t) = \{F_i(t), F_d(t), F_p(t), F_s(t), F_e(t), F_{tr}(t), Q(t), \dots\}$$

$F_i(t)$ - сила резача

$F_d(t)$ - деф. силе у трансверзалној деф.

$F_p(t)$ - примљене силе из равнотежних
внутрашњих мога

$F_s(t)$ - сила сцепљивања

$F_e(t)$ - силе носиве интеркултурно деф.

$F_{tr}(t)$ - силе трљања $Q(t)$ - кр. џаи.

$$Y(t) = \{f_i(t), A_i(t), L(t), \theta_i(t), B_i(t), \dots\}$$

$f_i(t)$ - џаиераци кр. џаиераци кр. деф.

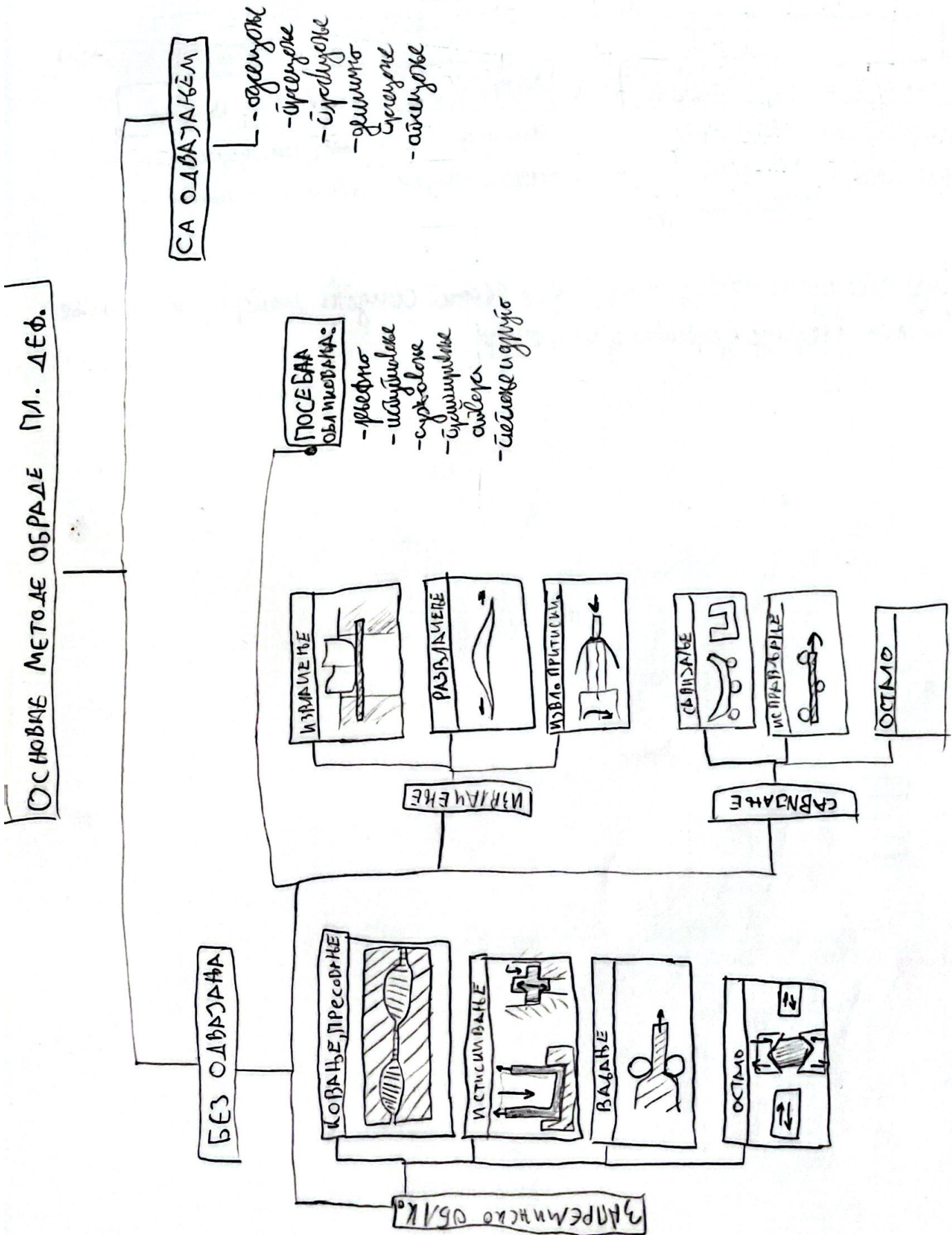
$A_i(t)$ - амплитуда

$L(t)$ - дужина

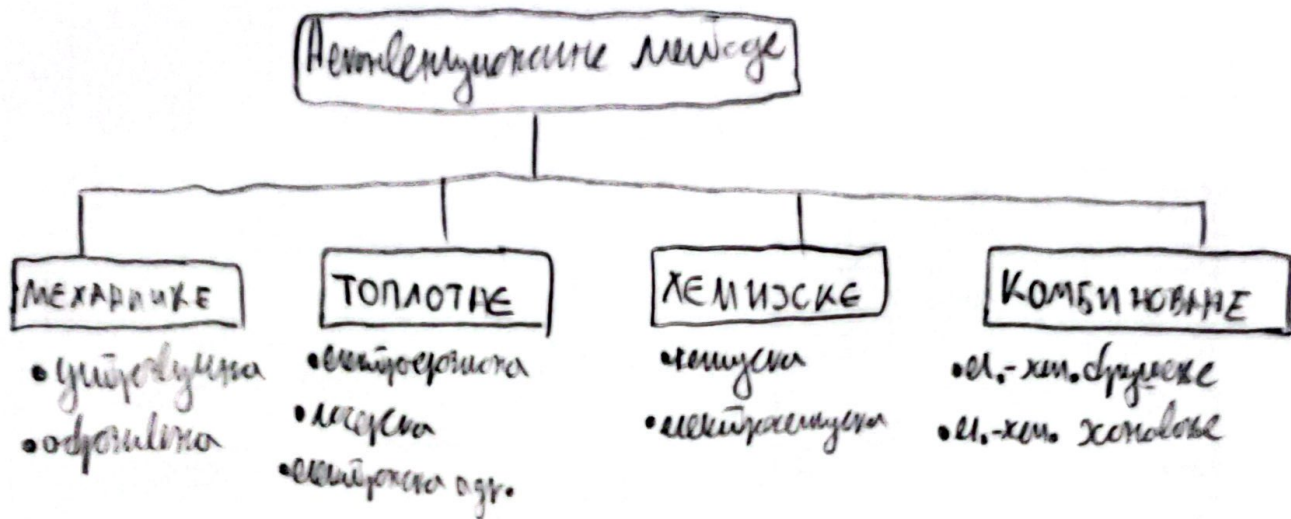
$\theta_i(t)$ - џаи. кр. џаиераци

$B_i(t)$ - кр. џаиераци

9. Методы обработки металлов



10. Негенерационне методје одређења

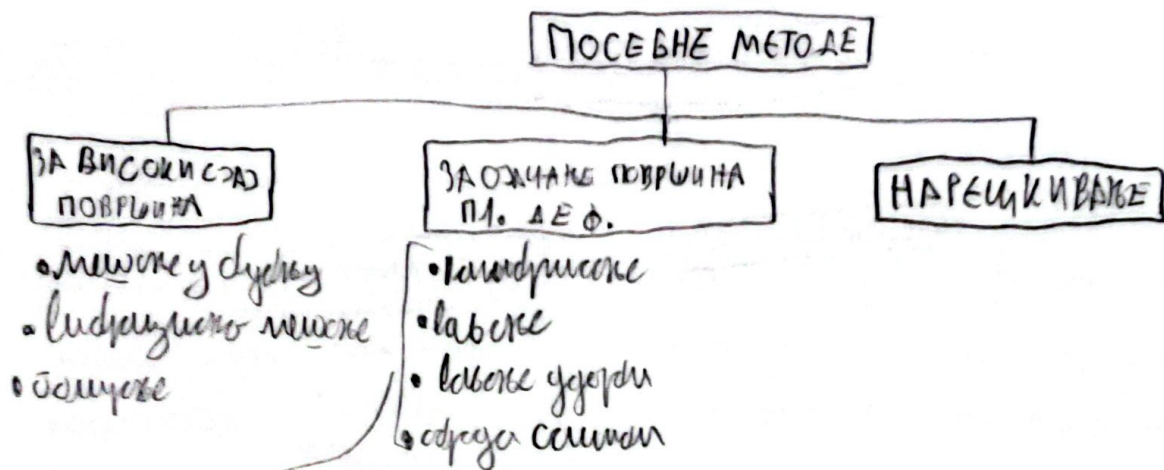


— Неке сислујне методје одређења, где се ефекти одређења материјала исцртавају због њиховог енергетског стања у току одређења

11. Методы оценки опасности и уровня воз. воздействия



12. Показатель степени α — рационал



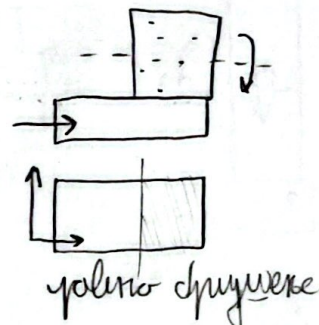
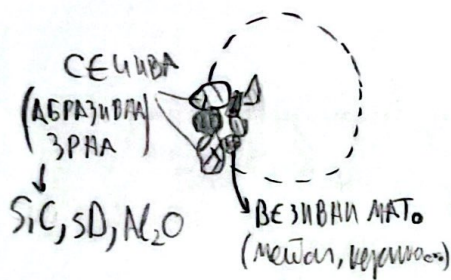
→ Иерархично подреждане на елементите бива се и за да се подреждат, да се избере да ги изгради.

13. Одрода брушењем

- Често се брину материјал, па се зато не деф. једи.

МАТ-ТОЦ ИЛО
МА-БРУСИЛИЦА } !

- За поштити одреде
- За N_5, N_6 наменене, за миксе одлика, не за зоврну одр.

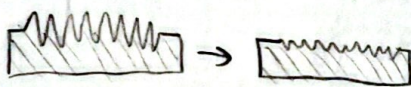


14. Одрода хоновоњем

- само за клинети одреде поврине

МА-МАШИНА ЗА ХОНОВАЊЕ }!
А- ГЛАВА ЗА ХОНОВАЊЕ

- КЕРОЛИН - сирена сителитове одликети сирозивенатрн
- За брине митора

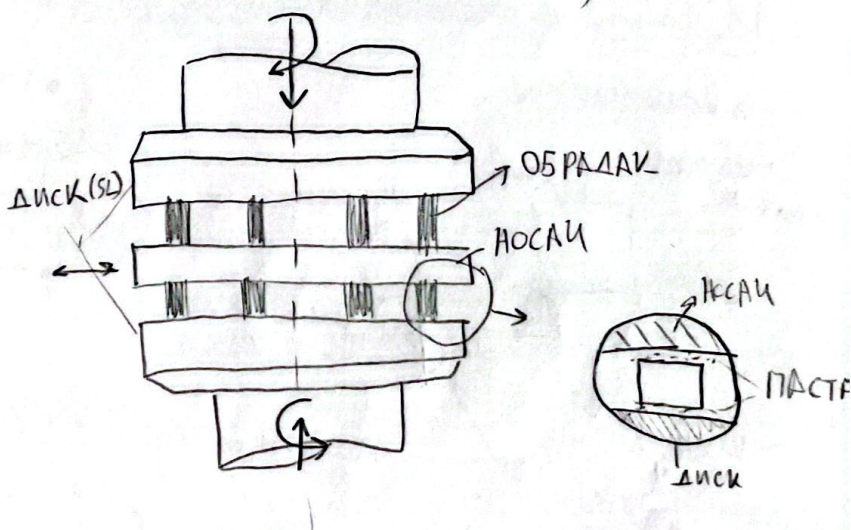


15. Одрода левољем

- само за клинети одреде
МА- машина за левољем }!
А- одрочилна једити (ЗРНА)

- N_2, N_3

- За резне поштити



16. Одредба сујерфиниш

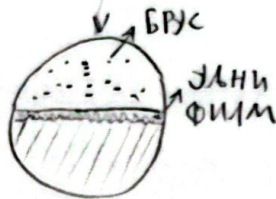
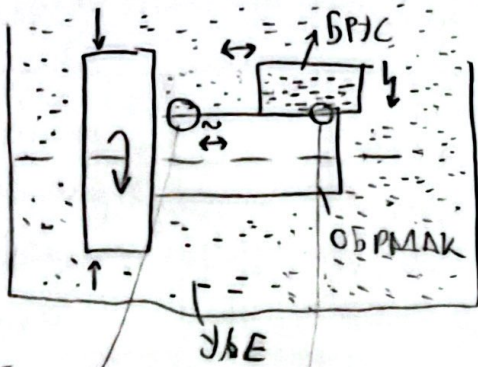
- само за влакнени одреде

- МА-маш. за сујерфиниш }!
- А-друге/делетица

- N_1, N_2

- одреде једи док не дође до уједначења, онда је одредатамбела одредује N_1, N_2 .

- за саила ии ледизуку

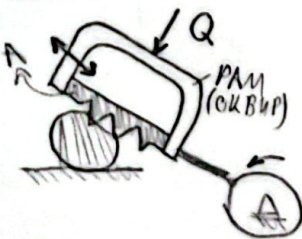


17. Одредба одсејонки

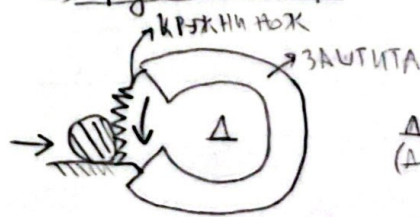
- Одредба се у бојоку за брширу

МА-шестера
А-мисаица шестера }!

1) Аилура шестера



2) Кружна шестера



3) Ш. ласица шестера



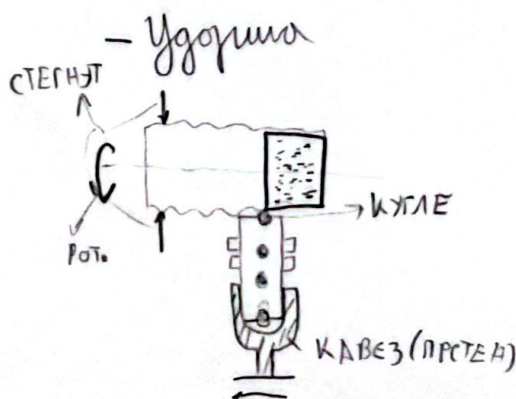
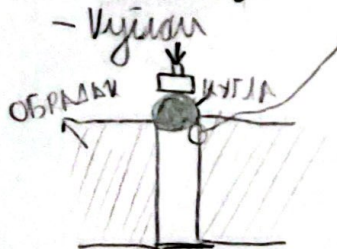
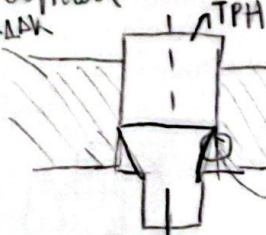
18. Одредба одлична површина по деф

• Калибрисоне

• лавоне

- шпан
ОБРАДКА

- лавон
ОБРАДКА



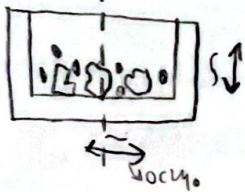
19. Одрозе лисаої сјаја одражене покривине

• Мешане у дјелу

- гравитациони дјелови



- водостручни дјелови



• Памуке

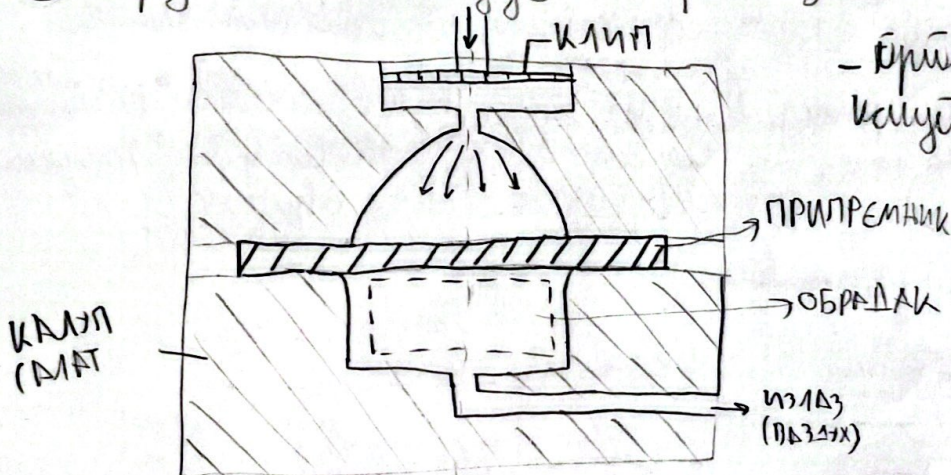
- Чешки

- Босански

- Елементарни

20. Одрозе лисаоим водостручним припремама

- Припрема водостручних припрема у калу

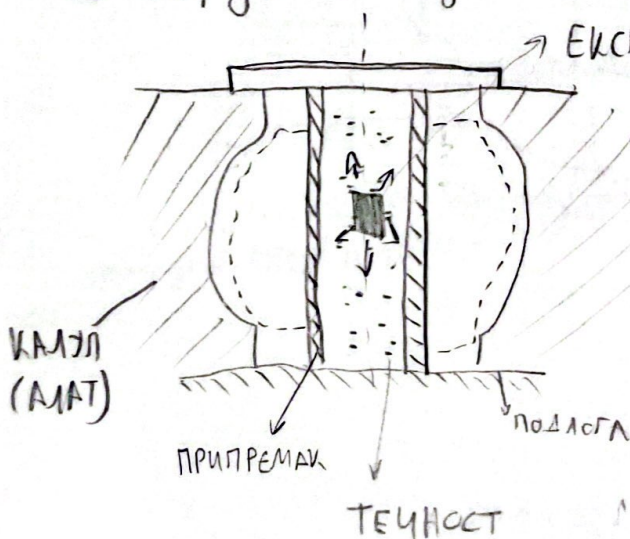


21. Одроза експлозија

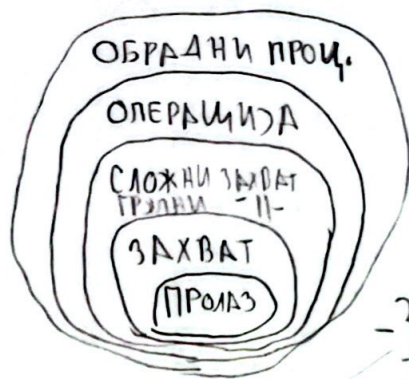
→ ЕКСПЛОЗИВНО ПАЖЕЊЕ

- Антивулкан експлозија припрема се одвија у калу

--- → шпорок



22. Структура одредног францеса



- Одредни францес се одликује 1+ техничким атерација

- Операција садржи сву директну и основну дејства алата на одредок на једном одр. систему, који омогућава завршетак целог одр. францеса.

- Захват је аналитички или директни елементарни атер., из директно (извршно) дејства алата на одредок у оквиру операције, а одређује основни елементи одр. францеса.

Францес дефинише једну или више ^{ТЕХН.} објеката једним алатом према ^{др. одр.} посматрањем ^{УПРАВ.} техничким захватима (укупно изражава др. елементи одр. система)

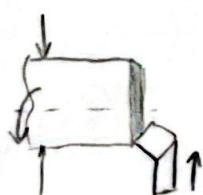
- Сложени захват је део операције где се једним алатом врши више формирање једне сложене објекта према захвата

- Групи захват је одвајано или јединствено ангажован францес формира више објеката са лине алата, где елементи могу бити иста или не

- Промаз се дефинише само у резачу. То је део захвата који се односи на стварање једне сложене материјала са једним алатом при одређеном покрету. Показује укупан завршетак се захват и францес формира и одређе објекта.

- Захват дефинише францес нега и лине.

Захват

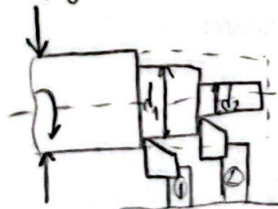


ПОПРЕЧНО



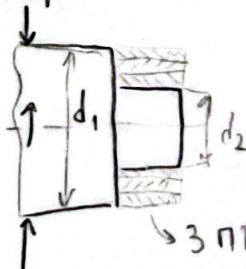
ЗАБУДИВАЊЕ

Групи захват



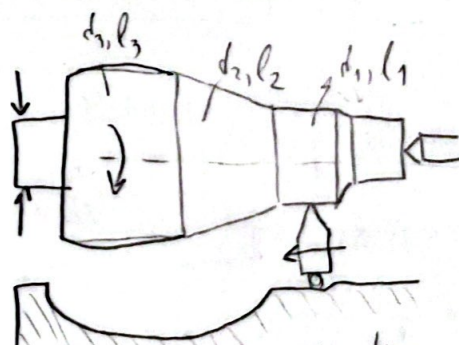
- ПОСЕБНИ ДРЖАЧ
- ВРЕМЕ ОБРАДЕ САМО ①
- СИНХРОНО РАД

Промаз



3 ПРОМАЗА ЗА ЗАХВАТ

Сложени захват



wooden

- Може и ПУМА за убрзање

23. Структура основних израза

Основна структура основних израза у оквиру одређеног израза одnosi се на поставке израза, обрада и монта

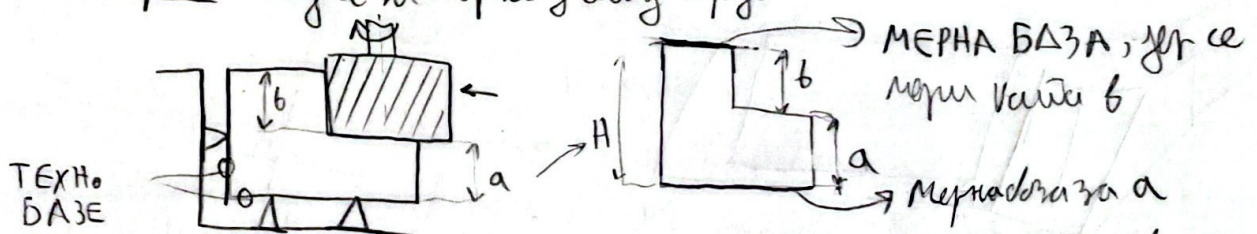
- Поставке израза (1.) - обимне израза на машини пре постојеће обраде
- Поставке обрада (2.) - обимне обрада на машини или у основни израза или у нови израза
- - II - монта (3.) - обимне монта у одр. израза у односу на држан, држан у односу на нас.

(1.), (2.), (3.) се одређује позиција, ко слом постојеће израза обрада и монта у односу на асим. е.

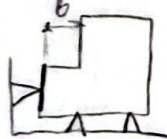
Поставке се састоје од обрада и монта

Без су материјалне или немат. обраде, линије или постојеће израза се врши основне дела/монта у једном израза обраде, монтаже или мерења

- Немат. обрада
- Конструкције - служи за деф. мера слом. е. на постојећу израза
 - Поставке - обраде, линије, линије израза се састоје део у једном израза - мањим не обраде, обраде, постојеће, дајуће
 - Мере - служи за мерење у једном израза



- преко постојеће да се поставља и мерна база постојеће ! $\Delta \cos(a) = 0$
 $\Delta \cos(b) \neq 0$
 ТРЕЊКА



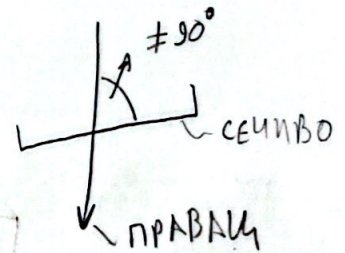
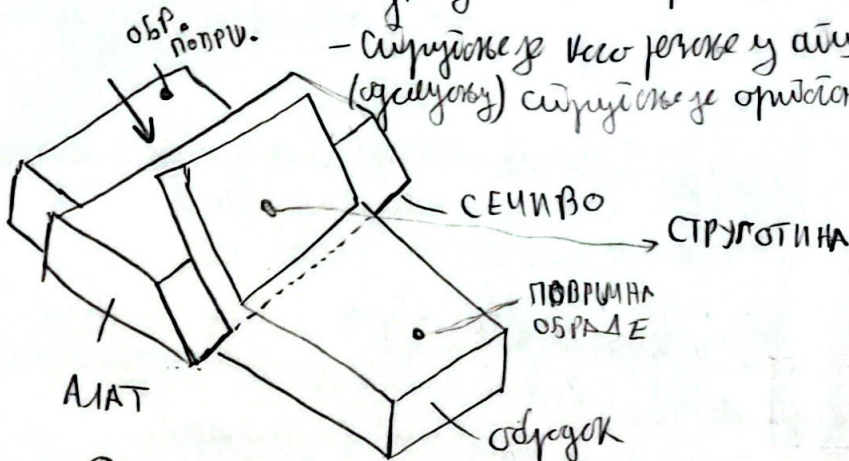
$\rightarrow \Delta \cos(b) = 0$, што се изражава део на 90°

- Монтаже - за оријентацију дела према монтаже

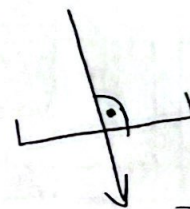
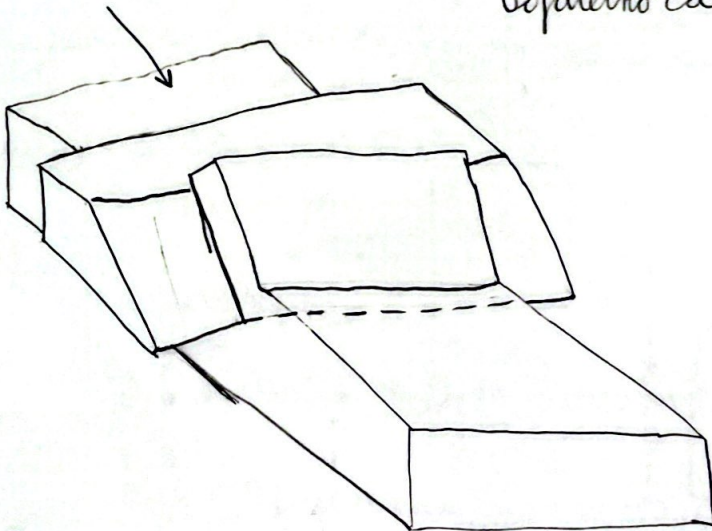
2.4. Основні теорії обробки резом

Резок носить при прорізю ретної шми алату матеріал, що здійснює мех. сил. У зм. констант різниці поверхні алату і матеріалу фактично до пластичної деф., розриву і складання слою матеріалу (сиріжка)

- Всес резок - при прор. шми алату і обрідка з'єдн. у зм. на сеніво ретної шми
- сиріжка з всес резок у алаті сл., з'єдн. при ухилу (сиріжка) сиріжка з ортотантно



- Ортотантно резок - при прор. рет. шми алату і обрідка нормална на сеніво ретної шми, кожна ширинка обрідки са обрідкою поверхні



$$q = \frac{V}{t_g} = a s \varphi$$

$$q = \frac{D-d^2}{4} \pi l \cdot \frac{n_s}{l}$$

$$= \frac{\left(\frac{D-d}{2}\right) \left(\frac{D+d}{2}\right)}{\frac{1}{n_s}} \pi = a s \varphi$$

"d ~ D = \frac{D}{2} = 0"

* Базис сл.

- 1) Брідка резки, $\varphi \left[\frac{m}{min} \right], [m/s]$ - швидкість резки (резковості)
- 2) Шир. обрідки, $n [cm/min], [dh/min]$
- 3) Шир. ш, $s [mm/s], [mm/dh]$ - ширинка алату/обрідки на резку шми і шми
- 4) Брідка шми і шми, $\varphi_s; \varphi_s = n \cdot s \left(\frac{mm}{min} \right)$

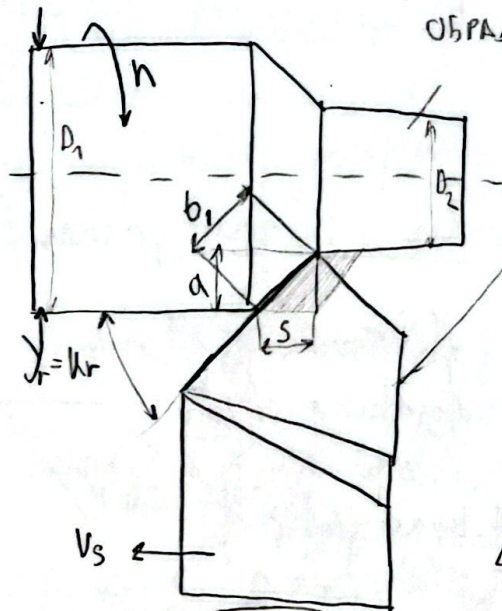
* Швидкість резки $\Rightarrow t_g = \frac{L}{V_s}$
↳ шир. резки

25. Базис елементи процесу ситиња

MA - ситиња

A - ситиња

- Однос изводи главно одбито кретање, док ситиња изводи основно управљиву кретање, док се у кинематичкој линији ситиња кретање.
- Ситиња однос, управљиву, однос али, управљиву...



ОБРАДКА



$\alpha + \mu = 90^\circ$

A - ситиња

A - ситиња

alpha - ситиња

mu - ситиња

beta - ситиња

однос ситиња на ситиња

1. Врзана релатива $V = \frac{D_1 \pi n}{1000} \left[\frac{m}{min} \right]$

2. Мера главна кретање - дуж другог $n \left[\frac{1}{min} \right]$

3. Корак $S \left[\frac{mm}{0} \right]$ $\rightarrow$ управљиву али са ситиња однос

4. Брзина основна кретање $V_s = n \cdot S \left[\frac{mm}{min} \right]$

5. Главна време $t_g = \frac{L}{n_s} \left[min \right]$

6. Дужина однос $L \left[mm \right]$

7. Дужина релатива $a = \frac{D_1 - D_2}{2} \left[mm \right]$

8. Температурност $q = a \cdot s \cdot v \left[\frac{cm^3}{min} \right]$

$q = \frac{V}{t_g}$

$\rightarrow$ управљиву али са ситиња однос

9. Главна ситиња $kr \left[^\circ \right]$

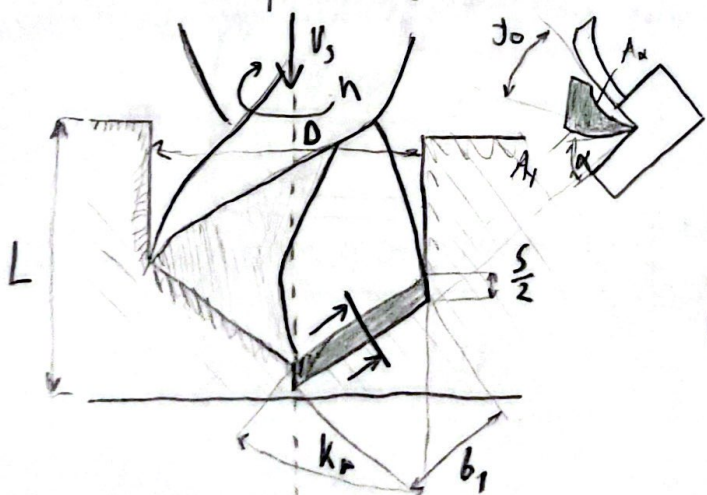
10. Дужина ситиња у управљиву $b_1 = \frac{a}{s \cdot \sin kr} \left[mm \right]$

- Главна кретање брзина однос (однос), а основна ситиња (управљиву)

26. Базис елементи процесу дупљења

MA - дупљења A - главна дупљења

- Главна дупљења од кретање изводи ситиња - главна дупљења. Главна одбито и основно управљиву кретање. Главна се у кинематичкој линији.



Знаменце: - дупљење - главна дупљења
- дупљење - главна дупљења
- управљиву - главна дупљења

помоћно ситиња (управљиву)

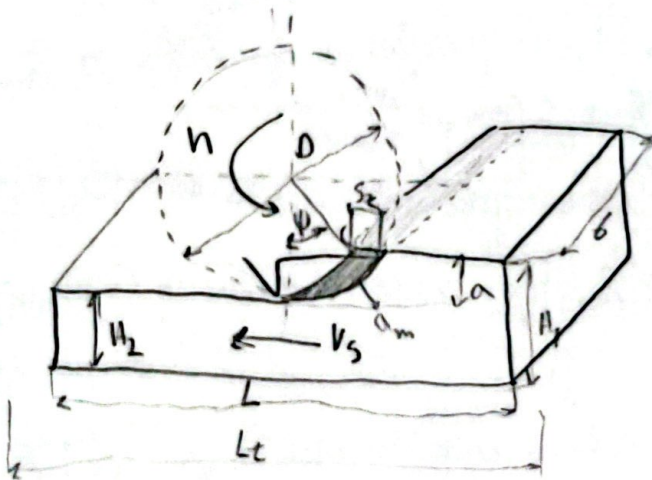


Главна ситиња

1. брзина перања $v = \frac{\pi D n}{1000} \text{ [m/min]}$
2. дубина одметања $a \text{ [mm]}$
3. брзина поврнутог перања $v_s = n \cdot s \text{ [mm/min]}$
4. перање $s \text{ [mm/o]}$
5. време брзе $t_g = \frac{L}{v_s} \text{ [min]}$
6. пражњење $q = \frac{\pi D^2}{4} v_s \text{ [mm}^3/\text{min]}$
7. дужина дупења $L \text{ [mm]}$
8. Хартогни угао $\alpha_r \text{ [}^\circ\text{]}$
9. дужина сечења у конусу $b_1 = \frac{D}{2 \sin \alpha_r} \text{ [mm]}$
10. дужина збојачења у конусу $b_2 = \frac{D}{2 \sin \alpha_r} \text{ [mm]}$

(27.) Ботти елементи французского

Требно одржити претходно изложен финансијски план - извођак, а још и
издавањем вр. извођак одвојено

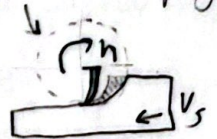


1. Obrtna pereska $V = \frac{\pi D n}{1000} \text{ [m/min]}$
2. Stopnja obratovanja $n \text{ [°/min]}$
3. Vprekna hitrost odvajanja $S_o = \frac{V_s}{n} \text{ [mm/o]}$
4. Vprekna hitrost rezanja $S_z = \frac{S_o}{z}$
5. Trdnost fene $K_g = \frac{L_1}{V_s} \text{ [mm/h]}$
6. Uporabljivost $\eta = V_s \cdot t_a \text{ [mm}^3/\text{min]}$
7. Duzina odsega L_t
8. $\alpha = H_1 - H_2$ $A_m = S_z \sin \psi$

Уз халмжтайг од сөрөг үнэтэйгээ бодмжээ:

- Митосперми - дробна переноса и банална претвора уназу нити свег
- гедина ситријација дома нити вега нити догала нити нити нити

- Суданосметр - материал на руду после отжига
Нужен для измерения
- На сканирующей руде галом до уровня воды в луже
Классификация.



- Травно и травяно крешае Нилу у мн. заблудити, ве се из дрине трава
креша у близини до дрвца и до зиду цркви

28. Бити елементи процес рендисава

При рендисаву алат и одреж илзе управљивује кретање.

На краноској рендисавној алат илзе пољено, а одреж пољено кретање, док на дугоској је одреж.

Пољено кретање је примдно, а одреж се у оквиру дугаја хода (ради и пољавити) по је и пољено кретање примдно, по је дугаја пољено кретања еквивалентна средња вредност.

Одреж пољавити и ради дугаја

$$r = \frac{V_p}{V_r}$$

је конс. кр. маните

1. Брз. рз. $V_r = \frac{n_L \cdot L \cdot (1+r)}{1000 \cdot r}$ [m/min]

2. Брз. дугаја хода n_L [dh/min]

3. Брз. пољавити кретања $V_s = n_L \cdot S$ [mm/min]

4. Крз. S [mm/dh]

5. Ђ. време $t_g = \frac{B}{n_L \cdot S}$ [min]

6. Брз. пољавити $q = a \cdot s \cdot V_r \cdot \frac{1}{1+r}$ [cm³/min]

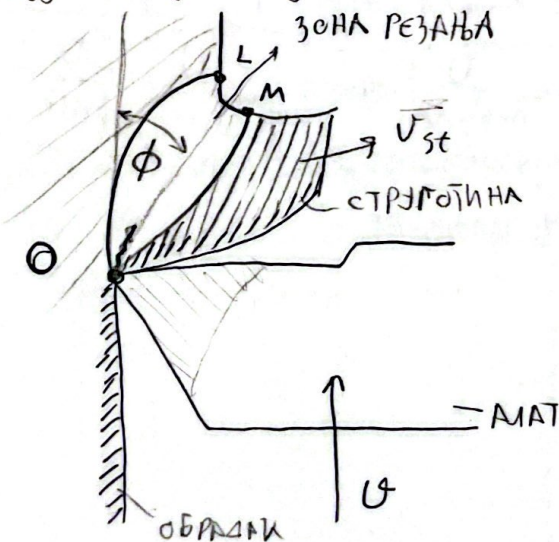
7. Дугаја и ширина одреж L и B [m]

8. Дугаја резања $a = H_1 - H_2$

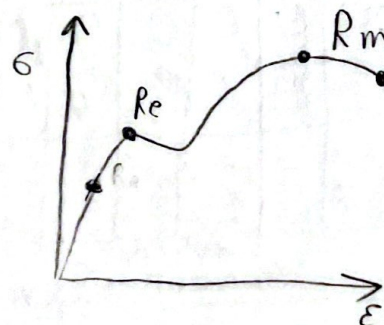
9. Напојни ђоо K_r [°], 10. Дре. сем. у кон. $\beta_1 = \frac{a}{\sin K_r}$

29. Механизм стварања стругавине и утицајни фактори

Алат, који брзком пољавити деље на слој е. дрз. мат. одреж који ствара, пољта еквивалентно дрз. а затим и еквивалентно, и по у локалној зони (зона резања) стварајући стругавину.



- Зона у ΔOLM је зона резања или зона стварања стругавине
 - локална зона између материјала
 - одреж и стругавине у којој се неупрочно брзи е. дрз. и одреж мат.



Ујес смижева ф - ујес вази земања равон смижева са ервизен пер. кр.
манта

МАТ. ОБРАТКА

- ХЕМ. САСТАВ
- МЕХ. СВОЈСТВА

МАТ. АЛАТА

- ПОСТОЈАНОСТ
- ОТП. НА ХАБАЊЕ

МАШ. АЛАТКА

- СТАТ. КАР.
- ДИН. КАР.

УПРАВЉАЊЕ ОБЛИКОМ СТРУГОТИНЕ

- ЛОМАЦИ СТРУГОТИНЕ
- КАРМИ ЗА УСМЕРАВАЊЕ

ЕЛ. РЕЗАЊА

- ДУБИНА РЕЗАЊА
- КОРАК
- БРЗИНА РЕЗАЊА

ГЕОМ. АЛАТА

- УГЛОВИ
- ПОЛУПР. ЗАОБЛЕЊА ВРХА АЛАТА

СРЕДСТВО ЗА ХЛАЂЕЊЕ И ПОСМАЗИВАЊЕ

- СХП
- УЛА ЗА РЕЗАЊЕ

СТРУГОТИНА

ЛОМАЧ

КАНАЛ

- Криви - ниско изржана тр. шемени , додига се крајна градовена сит.
- Челици - изржана тр. шемени 

* Значит циркулярные
— модульный сдвиг σ , деловой ритм, модульный сдвиг σ σ

OUTRE HBUUE

30. Фокусна сферица

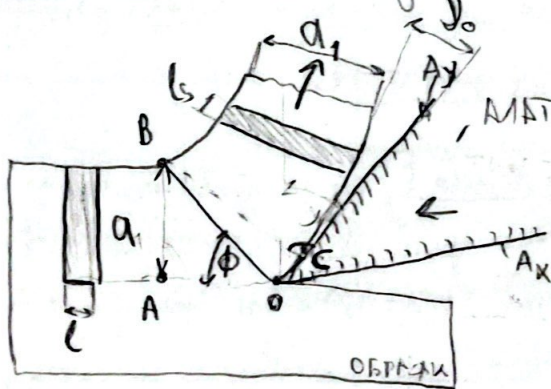
Фокусна сферица сферица укупно дефо. материјала кажу се сама при промену.

$$\lambda = \frac{a_1}{a} = \frac{l}{l_s}$$

a - дуж. резека l - дужина резека
 a_1 - дужина сферица l_s - дужина сферица

Потпуно фо. сферица - однос дужине сферица и дужине резека

Укупна фо. сферица - однос



$$\lambda = \frac{a_1}{a} = \frac{\overline{OB} \cos(\phi - \gamma)}{\overline{OB} \sin \phi} = \frac{\cos(\phi - \gamma)}{\sin \phi}$$

$$\lambda = \frac{\cos \phi \cos \gamma + \sin \phi \sin \gamma}{\sin \phi} = \frac{\cos \gamma}{\sin \phi} + \sin \gamma$$

$$\phi = \arctg\left(\frac{\cos \gamma}{\lambda - \sin \gamma}\right)$$

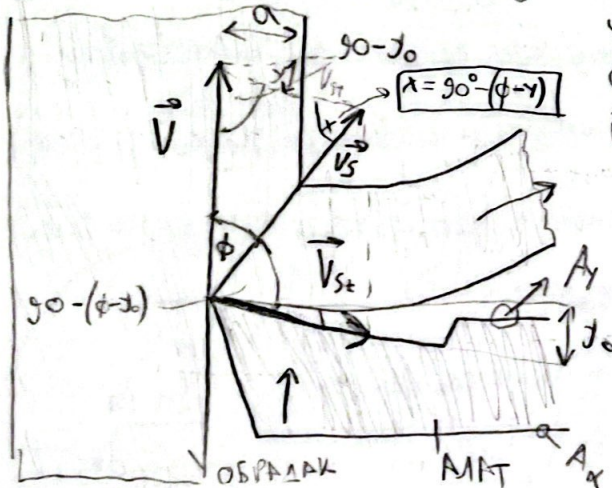
$$\lambda = 1.2 (2 \div 5)$$

$$\phi = 20 \div 30$$

$$a = \overline{OB} \sin \phi$$

$$a_1 = \overline{OB} \sin(90 - (\phi - \gamma)) = \overline{OB} \cos(\phi - \gamma)$$

31. Фокусна сферица, дужина у зони резека



Тригонометрија у зони резека у зони резека при оптичком резеку или у нормалном пресеку при резеку.

Укупна сферица:

- дужина резека, V
- дужина сферица сферица, V_s
- дужина резека сферица укупно сферица, V_{st}

$$\frac{V}{V_{st}} = \frac{\cos(\phi - \gamma)}{\sin \phi} = \lambda$$

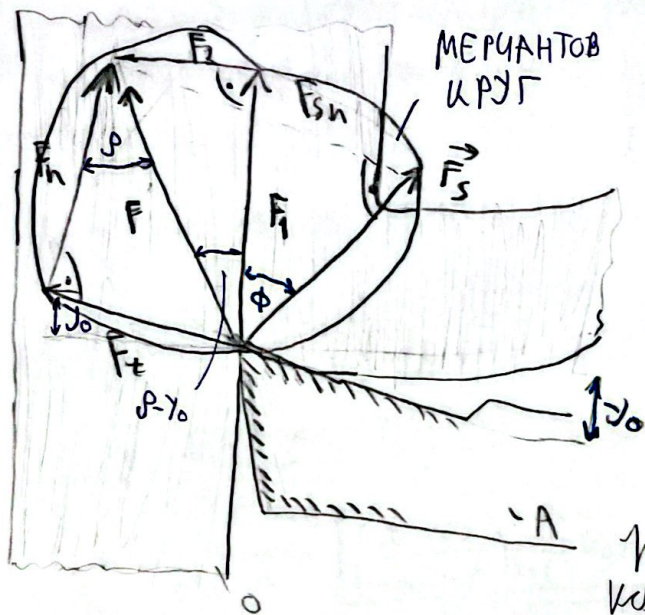
$$\frac{V}{\sin \chi} = \frac{V_{st}}{\sin \phi} = \frac{V_s}{\sin(90 - \gamma)}$$

$$\Rightarrow \frac{V}{\cos(\phi - \gamma)} = \frac{V_{st}}{\sin \phi} = \frac{V_s}{\cos \gamma}$$

$$\frac{V_s}{V} = \frac{\cos \gamma}{\cos(\phi - \gamma)} = \epsilon \sin \phi$$

- Фокусна сферица λ је већа од 1, дужина м. сферица V_{st} је већа него од дужине резека

32. Делни Ф. одже, симболи општоопштински речеру



Различити аспекти постоје у нама.
одређено погледу деловања макс. силе,
силе реакције. Сила која је објект.
и постоји једнака сили реакције, а сује.
Сила и постојеће различити, постоје
силе реакције.

Сила резона F , ко резултатна, може се
решити у њој где међусобно нормалне
критичне за издршку кер. управље.

- 1) Провести дрз. работы и нормативы проводить

- F_1 , сила сцепления (коэффициент сцепления μ) } первый
- F_2 , сила торможения (нормальная сила N) } второй

- 2) Премаз који се наноси са треском површини ошати и Асфалт урачу

- F_t , Тензионална сила (сила притиска између атома и молекула и друге форме)
- F_n , Нормална сила (сила са којом јединични преч. пр. објектне делује на сфр.)

- 3) Проводимости стужа и норма по рівню стужа

- F_s , сила стискувача стиранинине

- Фин, Норманна Сина у јавни музеј

$$F = \frac{F_1}{\cos(\rho - \gamma_0)}$$

$$F_s = F_o \cos(\phi + \rho - \theta_o) = F_1 \frac{\cos(\phi + \rho - \theta_o)}{\cos(\rho - \theta_o)}$$

$$F_{sn} = F \sin(\phi + \beta - \alpha_0) = F_1 \frac{\sin(\phi + \beta - \alpha_0)}{\cos(\beta - \alpha_0)}$$

$$F_t = F \sin p = F_1 \frac{\sin p}{\cos(p - \gamma)}$$

$$F_n = F \cos \theta = \boxed{F_1 \frac{\cos \theta}{\cos(\theta - \alpha)}}$$

$\mu = \frac{F_t}{F_n}$ μ -коэф. трения между шарами и АА

- Проверим F_1 и F_2 на $\vec{e}$ и $\vec{n}$:

$$\begin{aligned} F_t &= F_1 \sin \theta_0 + F_2 \cos \theta_0 \\ F_n &= F_1 \cos \theta_0 - F_2 \sin \theta_0 \end{aligned}$$

$$M = \frac{F_t}{F_n} = \frac{F_1 \sin \theta + F_2 \cos \theta}{F_1 \cos \theta - F_2 \sin \theta}$$

39. Утпратхана одржа

Универзитет Београда су експертним мишлењем који се одређеном друштвеном ситуацијом
у данашњој материји. Препорука одмах ел. Универзитета је до 10¹³ АЗ, у ј. до франктура
на којој су мишлење међународном савезу.

Чујљивост човека слуха од 20 Hz до 20 kHz , а доња граница чујљивости је $18-20\text{ kHz}$

Метода се заснива на узорном дејству металних и полупроводних зрна које се налазе у суспензији. Одредити 2 основна типа:

1. Удостојење право одређених права на одреден професионалне дејства материјала
2. Циркулација и одређене одређене ситуације, где се одређене дејства материјала и доводи следеће одређене

Мехм. Кор. одреже редне од ефикасности овога да 2 бринеца.

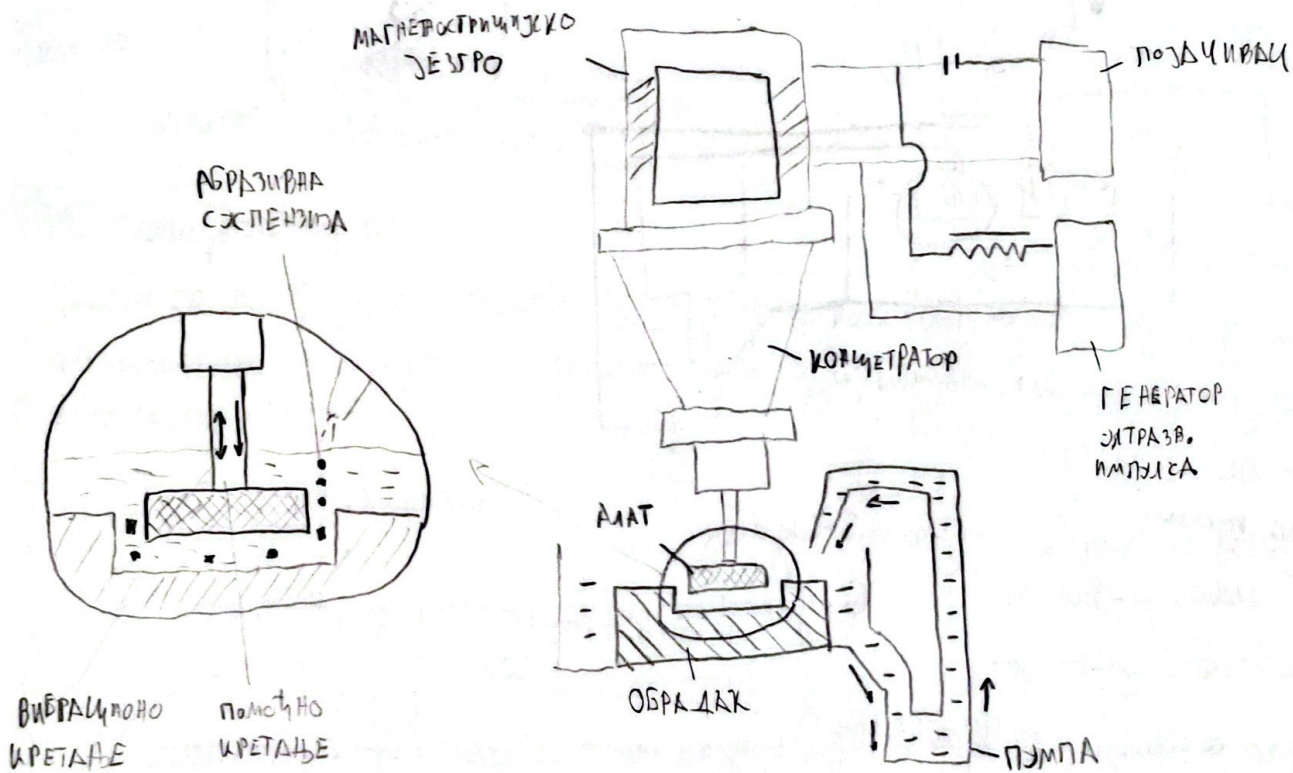
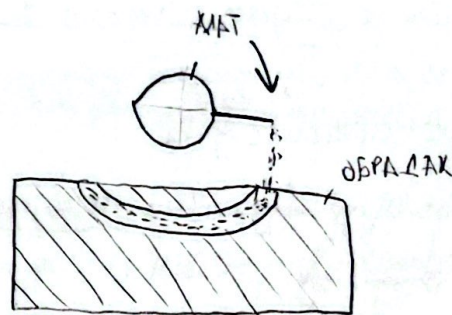
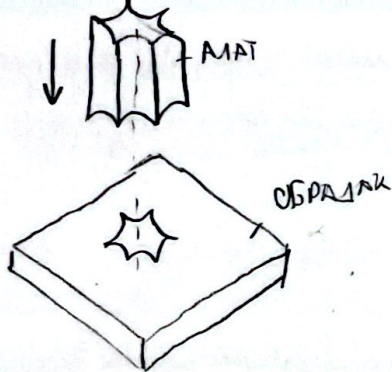


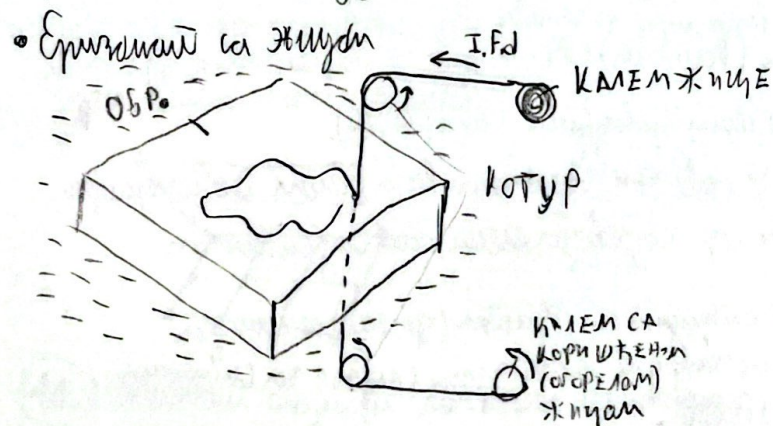
Схема се састоји од извода струје, генератора нуклеон. шаса, ма. језгра (нукле. шаса
генератора у нук.), конзерватора (нукле. језгра антијезро до нукле.), нукле. шаса, ма. језгра,
одржива и језро



Може да се доведе до електроде.

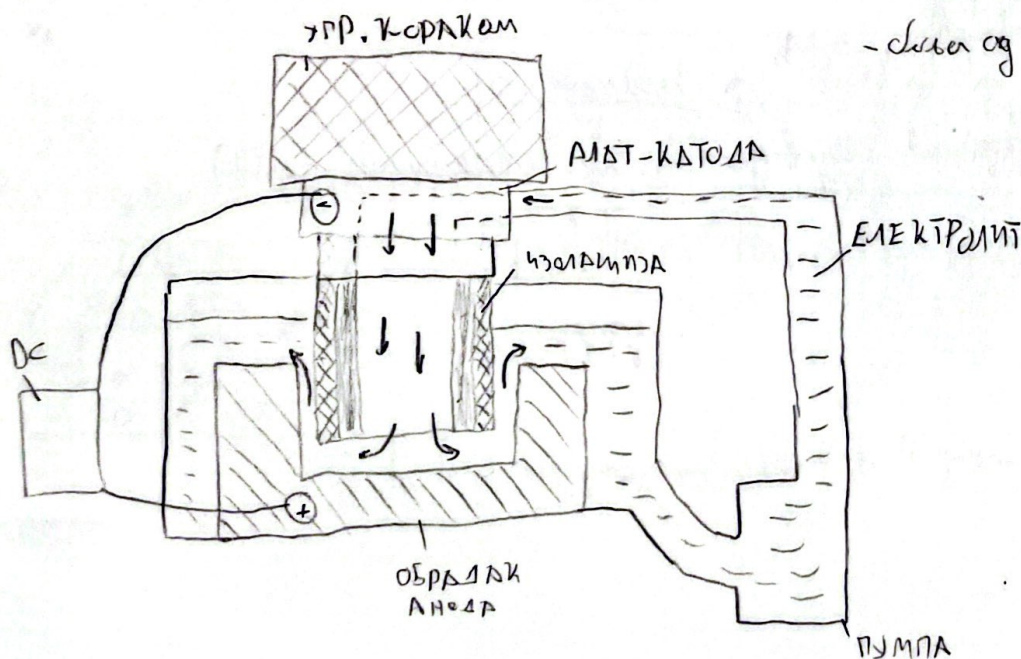
Управљање се одлучује (материјал), алуминијум (материјал).

Управљање се на основу волумена материјала и сл.



41. Електрооснивање

Затим се на флуидној зони, према важећем волумену материјала који се обрађује врши електрохемичко управљање зони и времену обраде материјала садржане између две електроде које се налазе у електролизу.



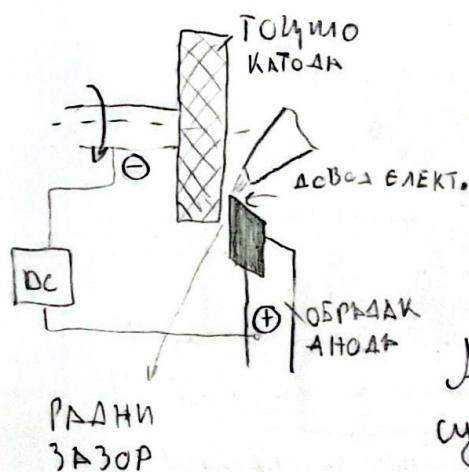
- Слика од 40, уреднице опреме

- Jedino se može u ovoj oblasti ne praviti,

Электролит или ф-за да: $\rightarrow$ Нитридные соли (NaCN , NaNO_3 , Na_2SO_4)
- соединения иттиные стирки иттиные электролиты

- однокристаллические стержни и нити из ацетата
- волокна изодифенил ацетата
- волокна полиэфир терефталата

- Варианты 41. и другие



* Knowledge

- galaxii se excluderunt, lista afogului, go M.

х лёво́ские

A-vantaja (mestnina), ugruzovnik se dobija od. uje. u mestnini, za IV

-Тангун (Vandeg) се състои от одарителни зърна и
сериозен елемента в дървото на (Al, Cu).

Одредок је изабран са неслучајним бирањем ДС генератора.
У реду позор се даје елементарни поз бирањем

Талки до материята са брѝта (до 90%) се смѝда
вентрикулски, док одр. зрн смѝве за смѝвене
антери филла.

Ако је изузетог SL_2 у редузор се долази одговарајућим
субституцијама са матрицама.

- Притом же с кою оштрена смита

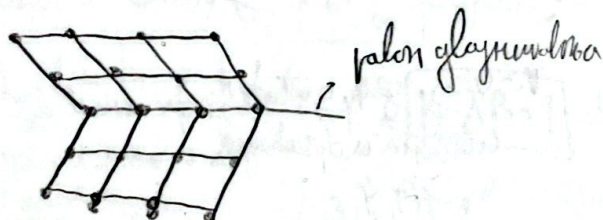
43. Механизам пластичне деформације метала

Ово су два основна механизма пластичне деформације (криву, дислокација, зрнестост).

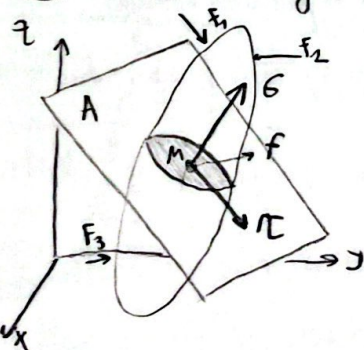
Пл. деф. се јављује као последица примљеног напретног дејства атомних у кристалима метала. Основни механизми пл. деф. састоје се у клинању и дислокацији у равнинама кристалних конструкција. Равни клинања се обичају са металним језе атомске масе деформације кристалне решетке - дислокације.

Потпуна дислокација н. решетке и високог степена минималног пл. деф.

При двоструком се делови материјала атомски пропорционално растају од равни двоструког. Појављује се при дуп. деф. снага, док је клинање мекше при једнаком деф. снага.



44. Основни параметри механике нехомогених средина



$$\{\sigma\}^T = \{\underbrace{\sigma_{xx}, \sigma_{yy}, \sigma_{zz}}_{\text{норм.}}, \underbrace{\tau_{xy}, \tau_{yz}, \tau_{zx}}_{\text{танг.}}\} \rightarrow \tau_{ij} = \tau_{ji}$$

f-вектор, сим.

У овој табели има атомске 3 једнакости на којима су највиши симетрије једнаке нули. Одговарајући нормални највиши су главни напон. Овај вектор се износи доде $\sigma_{11} \geq \sigma_{22} \geq \sigma_{33}$

$$\tau_{12} = \frac{|\sigma_{11} - \sigma_{22}|}{2}, \tau_{23} = \frac{|\sigma_{22} - \sigma_{33}|}{2}, \tau_{31} = \frac{|\sigma_{33} - \sigma_{11}|}{2}$$

$$\tau_{max} = \tau_{31}$$

Највиши напон

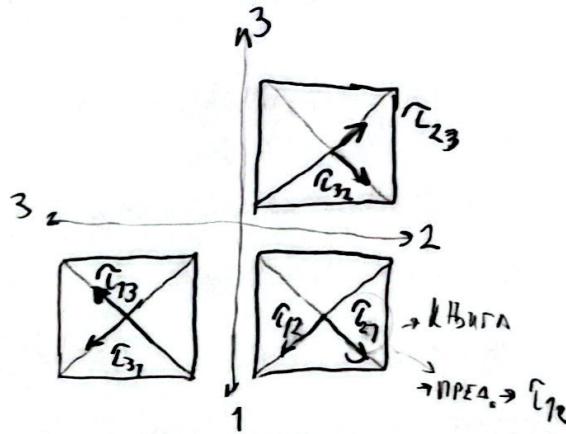
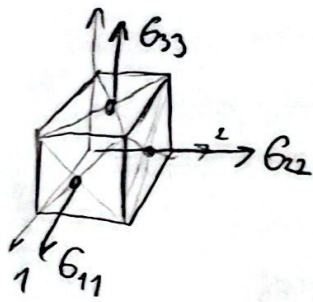
$$\tau_i = \frac{1}{\sqrt{6}} \sqrt{(\sigma_{11} - \sigma_{22})^2 + (\sigma_{22} - \sigma_{33})^2 + (\sigma_{33} - \sigma_{11})^2}$$

$$\sigma_i = \sqrt{3} \tau_i$$

Датум се део симетрије материјала већи τ део је τ_{31} јер је

Потвърждават се минимално σ_{11} и макс. σ_{33} :

• , $\sigma_{11} > \sigma_{22} > \sigma_{33}$



45. Услови пластичности

Критериите чрез матрица на мрежи и главни състоят пластично (или) еластично.

- За дръжност напрежение: $\sigma_{11} = \sigma_T = K$

- За преситост: $f(\sigma_{11}, \sigma_{22}, \sigma_{33}) = \text{const} = K$

K - сущ. д-ф. а-тор, който зависи от състояния и д-ф. и еластичност
 $K = f(T, \dot{\epsilon}, \epsilon, \dots)$

↳ а) химична напрежение напрежение → преситост

- Т. д-ф. напрежение което преситост напрежение и напрежение главна нормална напрежение дръжност пр. еластичност

$$2\sigma_{\max} = \sigma_{11} - \sigma_{33} = \sigma_T = Re = K$$

б) Енергията напрежение (или) напрежение → МКЕ

- Когато следва напрежение дръжност преситост Re , напрежение пр. д-ф.

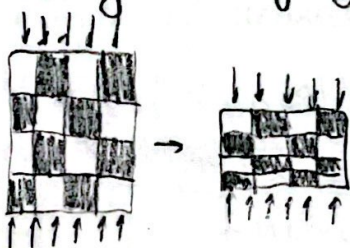
$$2\sigma_i^2 = (\sigma_{11} - \sigma_{22})^2 + (\sigma_{22} - \sigma_{33})^2 + (\sigma_{33} - \sigma_{11})^2 = 2\sigma_T^2 = 2K^2$$

49. Зоне деформисања и кривини коњу

Одредба садржан је у критеријуму одмивања материјала на пресима и мембранама. Може бити статичког и динамичког. Узимајући се друге деформисања, постоје статичко и динамичко садржање. На мембранама је динамичко и зове се вољне, а на пресима статичко и зове се преголове.

- За вољне мембране $V_{max} = 5-9 \frac{m}{s}$
- За кривине пресе $V_{max} = 0,3-0,7 \frac{m}{s}$
- За кривине пресе $V_{max} = 0,03-0,6 \frac{m}{s}$

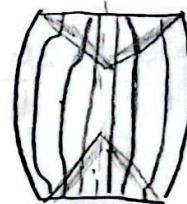
При статичком садржању док пресе, цело подручје симон јесте одит



- Статичко материјално симон деформисање

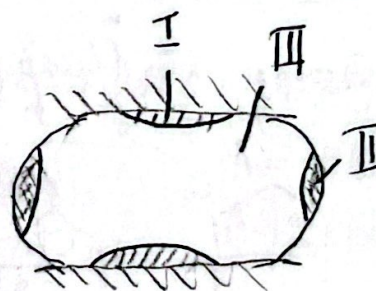
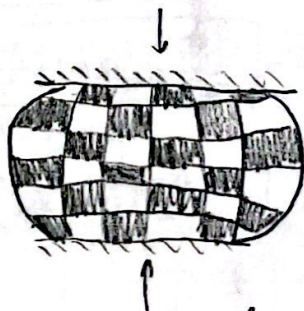
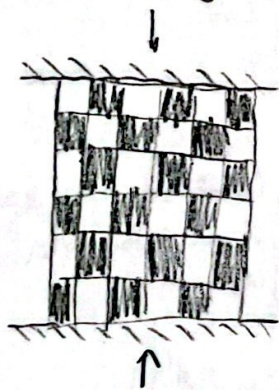
На њему важе се деф. садржане постоје 3 зоне деформисања:

- I зона - зона апсолутног ширења код вертикалног пресе
- II зона - зона деловног ширења
- III зона - зона зона деформисања



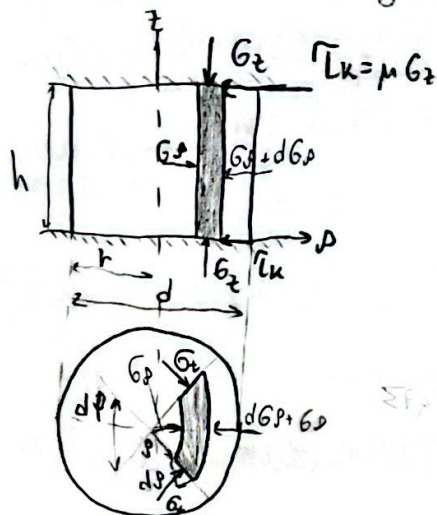
Кривини коњу

При лету деформација доводи до постојања постојања



Ако се у пресењу деф. цело постојање материјала, могу се јавити преголове. Силе постоје статичке деформације главног. При статичком садржању зона апсолутног ширења и зове се вољне коњу. На симон или зове коњу, коју материјал коју или главно "вољне" може доћи до постојања. За брзо одређене деформације и дође постојање могу се статички или нестатички

Хүчлүүлэгч үүрэг нь ГФО үйлчилж
 хамруулж ба хэргийг хамруулж гэт мэднэ.



$$\boxed{G_z - G_p = K} \text{ - гэрэл ү. гэр. (загрузка)}$$

$$\begin{aligned} G_p &= \frac{dG_z}{d\rho} \\ G_z &= \frac{2\pi(\rho+d\rho) - 2\pi\rho}{2\pi\rho} \Rightarrow G_z = \frac{d\rho}{\rho} \\ G_p &= G_z \end{aligned}$$

Хамруулж гэрэл ү. гэр. ба хамруулж гэрэл ү. гэр.

$$\sum F_p = 0; G_p d\rho h - (G_p + dG_p)(\rho + d\rho) h d\rho + 2G_z \sin \frac{d\rho}{2} h d\rho - 2\mu G_z \rho d\rho = 0 \quad \left/ \begin{aligned} \sin \frac{d\rho}{2} &\approx \frac{d\rho}{2} \\ dG_p d\rho &\approx 0 \end{aligned} \right/$$

$$G_p h d\rho + h \rho dG_p - G_z h d\rho + 2\mu G_z \rho d\rho = 0 \quad \left/ \boxed{G_z - G_p} \right/$$

$$h \rho dG_p = -2\mu G_z \rho d\rho$$

$$\left. \begin{aligned} \frac{dG_p}{G_z} &= -\frac{2\mu}{h} d\rho \\ G_z - G_p &= K \\ dG_z - dG_p &= 0 \Rightarrow dG_z = dG_p \end{aligned} \right\} \begin{aligned} \frac{dG_z}{G_z} &= -\frac{2\mu}{h} d\rho \\ G_z &= C e^{(-\frac{2\mu}{h} \rho)} \end{aligned}$$

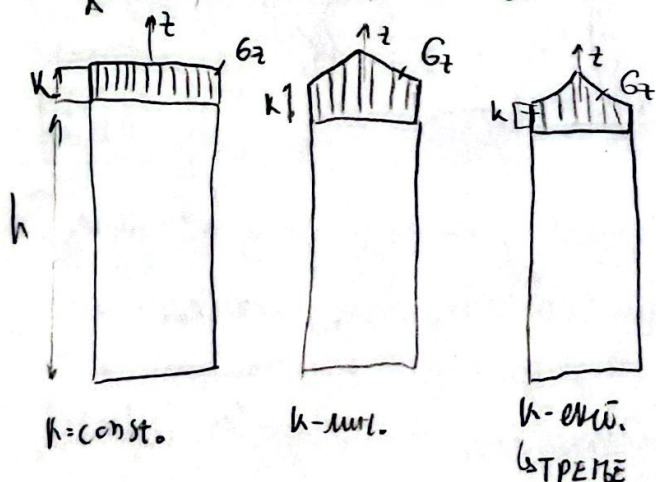
$$\rho = 0 \rightarrow \text{хүч үүрэг, } G_z = K \Rightarrow \boxed{C = K e^{(\frac{2\mu}{h} r)}}$$

$$\boxed{G_z = K e^{(\frac{2\mu}{h}(r-\rho))}}, \text{ үүрэг } e^x = 1 + \frac{x}{1!} + \frac{x^2}{2!} \dots \Rightarrow G_z \approx K \left[1 + \frac{2\mu}{h}(r-\rho) \right]$$

загрузка
 загрузки
 загрузки (h=0) - G_z = K

$$F = \int_A G_z dA / dA = 2\pi \rho d\rho = 2\pi K \int_0^r \left(1 + \frac{2\mu}{h}(r-\rho) \right) \rho d\rho \Rightarrow \boxed{F = \left(\frac{\pi}{4} d^2 \right) K \left(1 + \frac{\mu}{3} \frac{d}{h} \right)}$$

хүч үүрэг, хүч үүрэг, хүч үүрэг
 хүч үүрэг, хүч үүрэг, хүч үүрэг



$$F = K_s A; \quad \boxed{K_s = K \left(1 + \frac{\mu d}{3h} \right)}$$

$$\begin{aligned} K_{sa} &= K \left(1 + \frac{\mu}{3} \frac{d_a}{h_a} \right) \\ K_{sb} &= K \left(1 + \frac{\mu}{3} \frac{d_b}{h_b} \right) \\ F_{max} &= F_b = \left(\frac{\pi}{4} d_b^2 \right) K_{sb} \end{aligned}$$

$$dW = F dh; W = k \int_{h_a}^{h_b} A \left(1 + \frac{M}{3} \frac{d}{h}\right) dh \quad \left| \begin{array}{l} A = \frac{V}{h} \\ d = \sqrt{\frac{4V}{\pi h}} \end{array} \right| \quad W = V k \int_{h_a}^{h_b} \left(h^{-1} + \frac{M}{3} \sqrt{\frac{4V}{\pi}} h^{-\frac{5}{2}} \right) dh$$

$$W = k V h + \frac{2M}{9} k V \left(\frac{db}{hb} - \frac{da}{ha} \right)$$

1. Мом - гел. рел дер уперка

2. Мом - цолетне гел. релу гелер уперка на меким оформитане

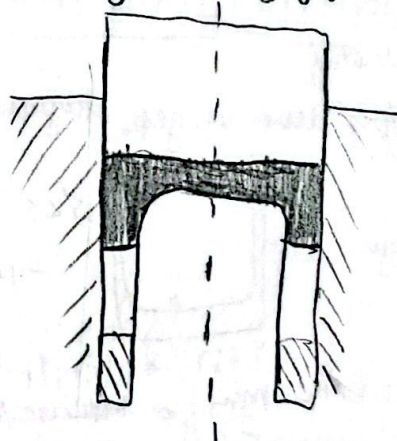
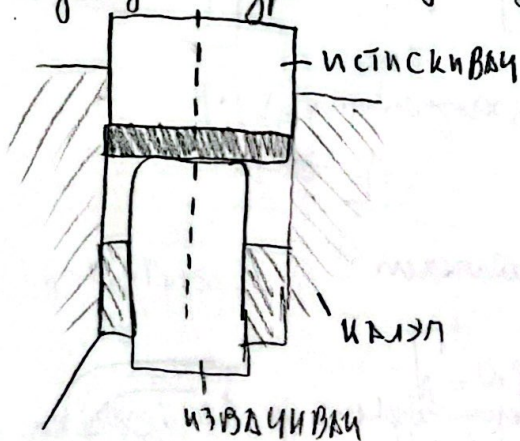
$$W = V h \cdot k_{sm}, \quad k_{sm} = \frac{k_a + k_b}{2}$$

51. Уитворно уитискулоке, гел. сина и рел

уитискулоке се брзо у аитерен ваулу у меким ситику.

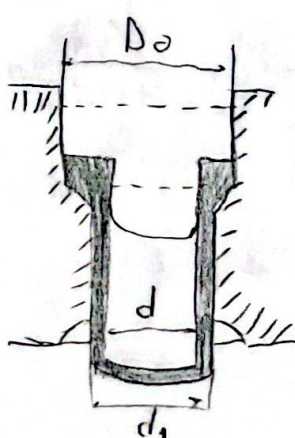
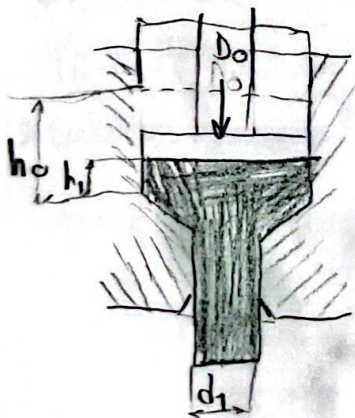
Ког уитворно уитискулоке, сити кутоке уитискулоке и гел. материјал је сити.

Одговарајући материјал има релатив гел одредеги ваулу гелеру одредеги



ОДСТОНА
УИТСКУ

Материјал се уреджује у уреду одредеги, а сити сити у уити. и рел. уреду сити, ва је $\psi = \frac{A_0 - A_1}{A_0}$, а $\psi = L_n \frac{A_0}{A_1}$.



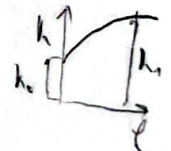
$$W = k_m V L_n \frac{A_0}{A_1}$$

$$A_0 = \frac{\pi}{4} (D_0^2 - d^2) \quad k_m = \frac{k_0 + k_1}{2}$$

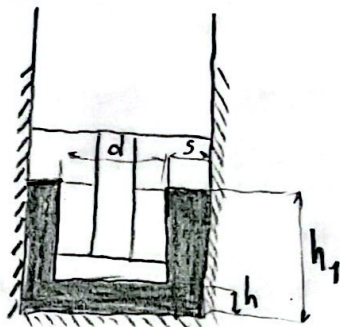
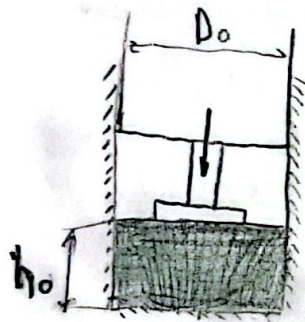
$$A_1 = \frac{\pi}{4} (d_1^2 - d^2)$$

$$F \approx \frac{W}{h} = k_m \frac{V}{h} L_n \frac{A_0}{A_1} = k_m A_0 L_n \frac{A_0}{A_1}$$

$$h = h_0 - h_1 - \text{хел уитискулоке}$$



52. Сугутинское месторождение, $F_{11} W$



Thruget a dem Haglee yenne.

У првој се групи налазило материјално
и његове неке барунице итд. итд. итд.

$$F_1 = \frac{J_1}{4} d^2 k_0 \left(1 + \frac{M}{3} \frac{d}{h} \right)$$

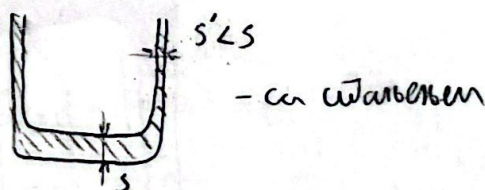
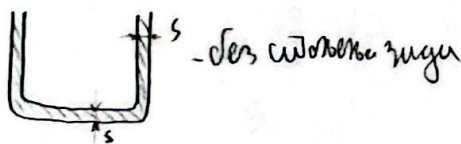
У другој групи до дефиниције кинематичког материјала нису укључени, који се налазе на задњем крају.

$$F_2 \cong \frac{\pi}{4} d^2 K_1 \left(1 + \frac{h_0}{s} \left(0.25 + \frac{M}{2} \right) \right), \text{ u.a. } \boxed{F = F_1 + F_2}$$

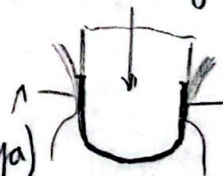
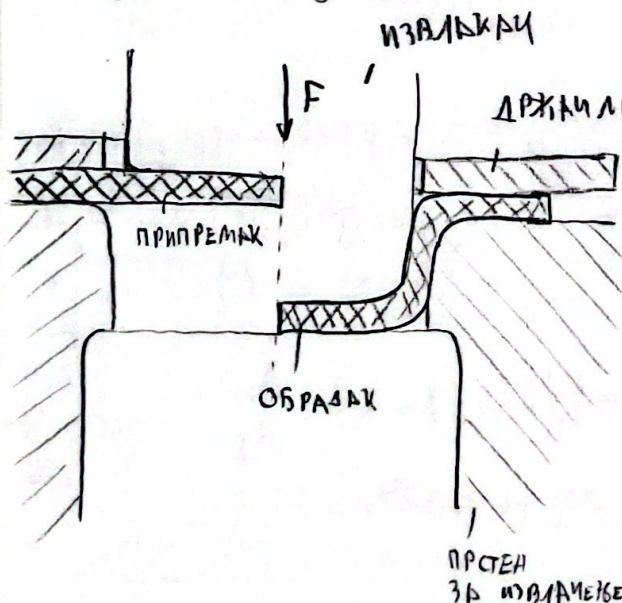
$$W \cong F(h_0 - h)$$

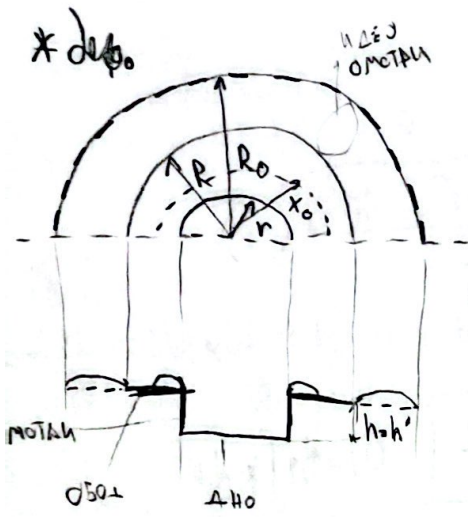
⑤3. Деформације при укљачењу

Задати су основне методе одређе мин. ил. дер. (напоменути у изабраном ситику).



Iskazuje se glavni geodetski geodetski mm go neravno netoča, a točkune go 1c. Pogled na
vzpostavljeno izgradnjeno črta





$$D_0 = 2R_0$$

$$r_i = r_p = 0$$

як використовувати сл.

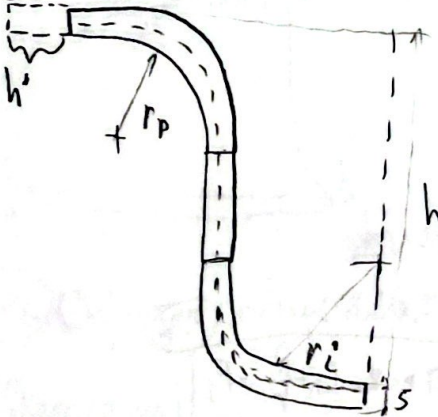
$$\epsilon_R = \frac{2\pi R_0 - 2\pi R}{2\pi R_0} = \frac{R_0 - R}{R_0} = \epsilon_R$$

$$\epsilon_r = \frac{2\pi x_0 - 2\pi r}{2\pi x_0} = \frac{x_0 - r}{x_0} = \epsilon_r$$

$$\pi(R_0^2 - R^2) = 2r\pi h' \Rightarrow R = \sqrt{R_0^2 - 2rh'}$$

$$\pi(x_0^2 - r^2) = 2r\pi h' \Rightarrow x_0 = \sqrt{r^2 + 2rh'}$$

a) $h = r_i + r_p + s$

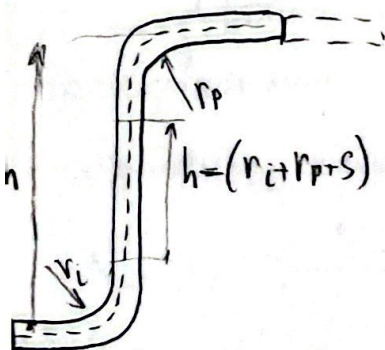


$$h + h' = \frac{\pi}{2}(r_i + \frac{s}{2}) + \frac{\pi}{2}(r_p + \frac{s}{2})$$

$$h' = 0,57(r_i + r_p + s) - h$$

$$h' = 0,57(r_i + r_p + s) \quad (h \leq r_i + r_p + s)$$

б) $h > r_i + r_p + s$



$$h' = 0,57(r_i + r_p + s) + h - (r_i + r_p + s)$$

$$h' = h - 0,43(r_i + r_p + s) \quad (h > r_i + r_p + s)$$

* Числення кор. деп.

$$\psi_R = \ln \frac{R_0}{R} = \ln \frac{\sqrt{R_0^2}}{\sqrt{R_0^2 - 2rh'}} = \frac{1}{2} \ln \frac{R_0^2}{R_0^2 - 2rh'} ; \psi_r = \ln \frac{x_0}{r} = \ln \frac{\sqrt{r^2 + 2rh'}}{\sqrt{r^2}} = \frac{1}{2} \ln \frac{r^2 + 2rh'}{r^2} = \frac{1}{2} \ln \frac{r + 2h'}{r}$$

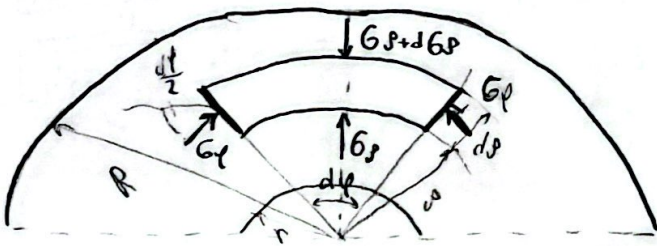
* Числення впливу

$$m = \frac{d}{D_0}$$

54. Актон при излучении

109.3dci wprkba

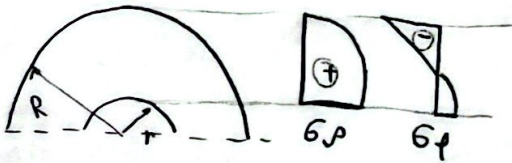
$$\sigma_p > \sigma_e, \quad \sigma_p - \sigma_e = 1,1k$$



$$\sum F_r = 0: G_p p d s - (G_p d + G_p (p d + f)) d s + 2 G_p s d \sin \frac{d\theta}{2} = 0$$

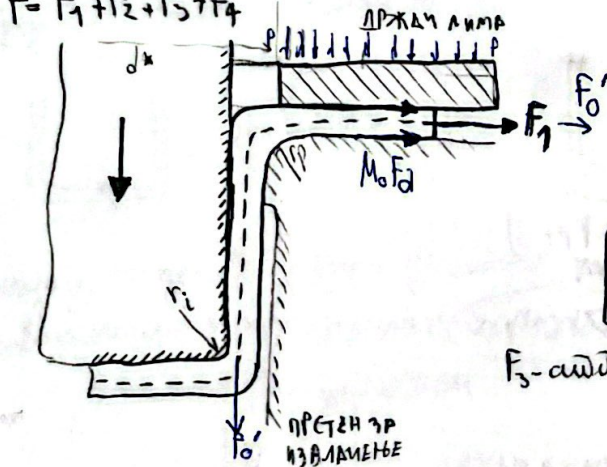
$$-\frac{dG_p}{dP} = \frac{G_p - G_v}{P} \rightarrow G_p = 1,1 \int_P^R k \frac{dP}{P}$$

$$G_P(P=R)=0; G_P(P=r)=\eta k_m \ln \frac{R}{r}, k_m = \frac{k_r + k_R}{2}$$



(55.) Одредите автор пренајно водсво пренајно инквизи

$$F = F_1 + F_2 + F_3 + F_4$$



F_1 -ауді. Саннан келуыне

$$F_1 = 2\pi r \cdot s \cdot G_{\text{P}(R=r)} = 2,25175 \text{ kNmLn} \frac{R}{r} = F_1$$

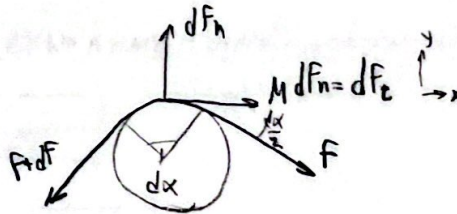
F₂-аутор шрѣња има удржања има и управљача

$$F_n = P \cdot A = P(D_o^2 - d^{*2}) \frac{\pi}{4}$$

$$f_2 = 2 \mu p (D_0^2 - d^{*2}) \frac{J_1}{4}$$

$$F_0 = F_1 + F_2$$

F_3 -аудыг үлгэрлэх өсөх хөдөлгөөн үргэлжилнэ



$$\left\{ \begin{aligned} \cos \frac{d\alpha}{2} &\approx 1 \\ \sin \frac{d\alpha}{2} &\approx \frac{d\alpha}{2} \end{aligned} \right\}$$

$$\sum X=0; \quad \mu_d F_h + F \cdot \cos \frac{d\alpha}{2} - (F+dF) \cos \frac{d\alpha}{2} = 0$$

$$\mu_1(dF_n + F - F - dF) = 0 \rightarrow \boxed{dF = \mu_1 dF_n} \quad (1)$$

$$\sum Y=0; dF_n - F_s \sin \frac{\theta}{2} - (F_{td} F) \sin \frac{\theta}{2} = 0$$

$$dF_n - F \frac{dx}{2} - F \frac{dx}{2} = dF \frac{dx}{2} = 0 \rightarrow \boxed{dF_n = F dx} \quad (2)$$

$$(2) \rightarrow (1) \quad dF = \mu F d\alpha \quad \frac{dF}{F} = \mu d\alpha, \quad \ln F \Big|_{F_0}^{F_3} = \mu \alpha \Big|_0^{\frac{\mu J}{2}} \rightarrow F_0' = F_0 e^{\frac{\mu J}{2}}, \quad f_3 = F_0' - F_0, \quad F_3 = F_0 (e^{\frac{\mu J}{2}} - 1)$$

55.

F_4 - аутер сапуња чо заокрета унутра на унутрашње. (за левогадност)

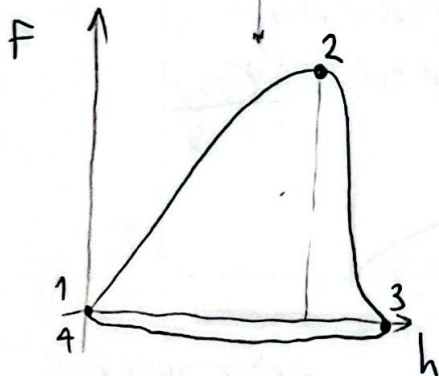
$$F_4 = 2\pi r s^2 \frac{k_f}{2r_p + s}$$

k_f - аут. аут. сапуња

$k_f \approx k_m$

Укупна сила $F = \sum_{i=1}^4 F_i = (2,2\pi r s k_m \ln \frac{R}{r} + 2M_0 f_d) e^{\frac{M_0 J}{2}} + 2\pi r s^2 \frac{k_m}{2r_p + s}$

$dW = F dh, W = \int_{h_0}^h F dh \rightarrow$



1-2 $\rightarrow$ $\int F dh$
2-3 $\rightarrow$ сила притиска сапуња унутра

3-4 $\rightarrow$ сила притиска сапуња унутра

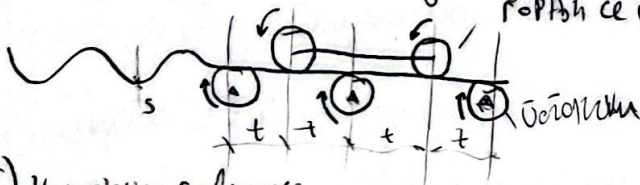
58. Одржа сапуња

Зер се на:

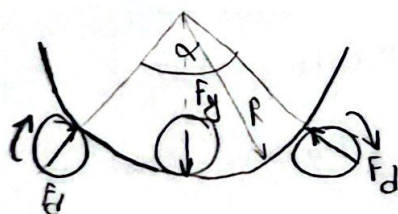
- кружно сапуње } МА
- илутасење миа } МА
- фотенио сапуње } А

а) илутасење миа

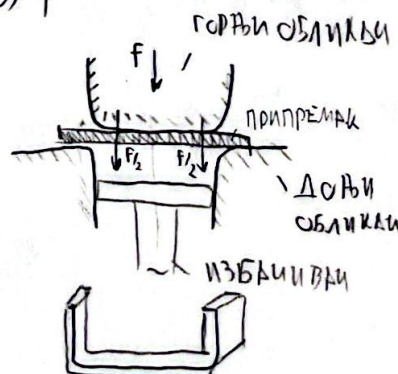
Пружину се притискује кроз глатке лопке на машини.
Горњи се померају до линије



б) кружно сапуње

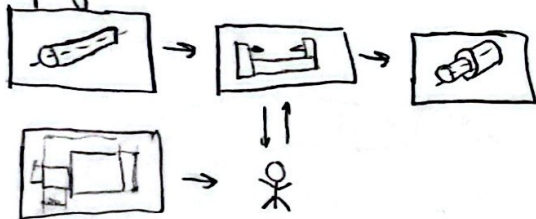


в) фотенио (А-

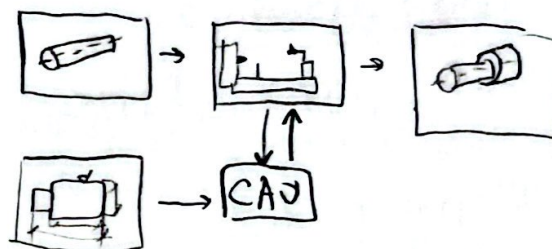


59. Механички системи са управљеним вратима (УВ)

- ризик ЈС



-CAJ

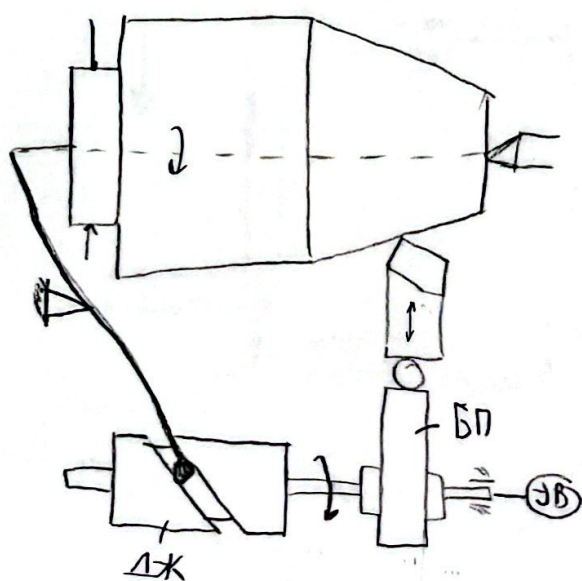


→ Препознати се на механичким компонентама и аутоматизацији. Сврхата великог и масовног управљања. Систем управљања се зове Насмича Система који се посматрају на Управљеном врату.



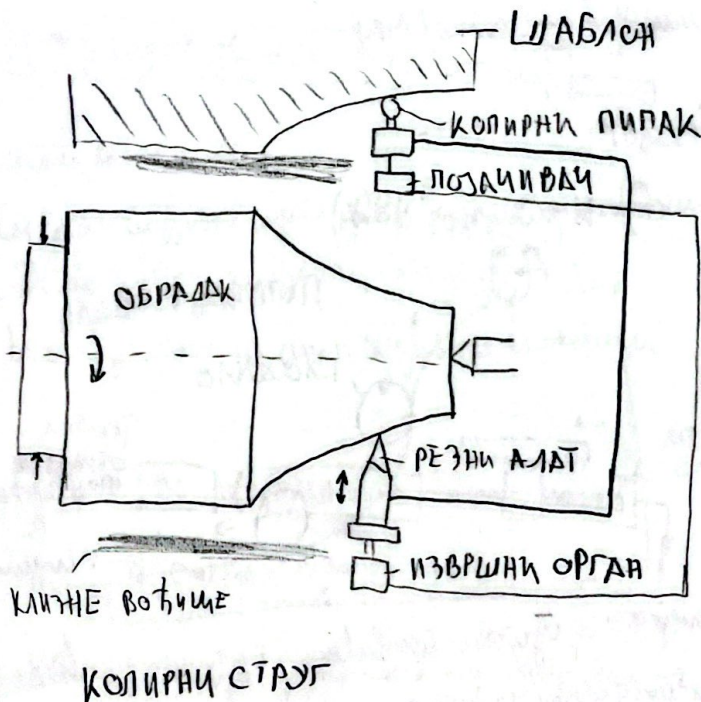
- Управљање оловом система је скуп и компликовано, па се аутоматизација великог и масовног уп.

- Материјал се посматра на релативно малим временским интервалима и немогуће је време управљања

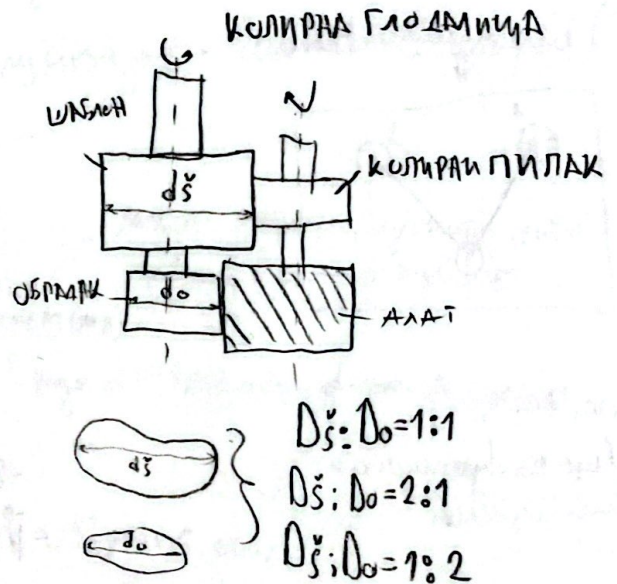


60. Копирни системи

Програм управљања се читаје у аналогном облику (шаблони). Кривили се на стругу или лезину.



- Кривили системи који могу бити на великосер. брзине



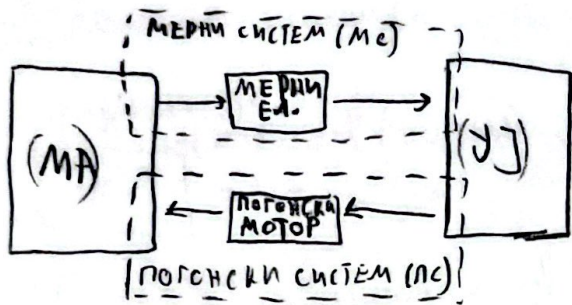
61. Систем копирног програмирања управљања

1. Део програма управљања читаје се директно брзо управљачки бундл или контролни апарат металне или дрвене конструкције
 2. Део програма дефинише величину радних хода и радних брзина машиничког брзо-програмира који се постављају на лезине и додаци са жлездала.
- Програм чита се у специјалном лезинеризованом програму.

62. Систем нумеричког програмирања управљања

Управљање кривилим и кривилим орама у алфа-нумеричком коду. Кривилим и кривилим орама машиничког машиничког се читају у нумеричком коду "point to point" (point to point) аутоматички програмирају.

• Пошира САД и НД - код САД програмира "кривили", а код НД програмира "пик".

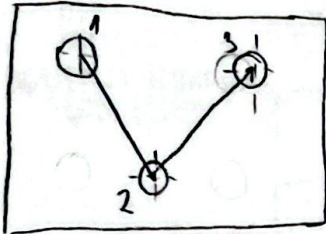


НД се состои од:

- управачко дејство (УД)
- мерни систем (МС)
- погонски систем (ПС)
- машини систем (МА)

Покаже 2 системи во еквивалентно гледиште.

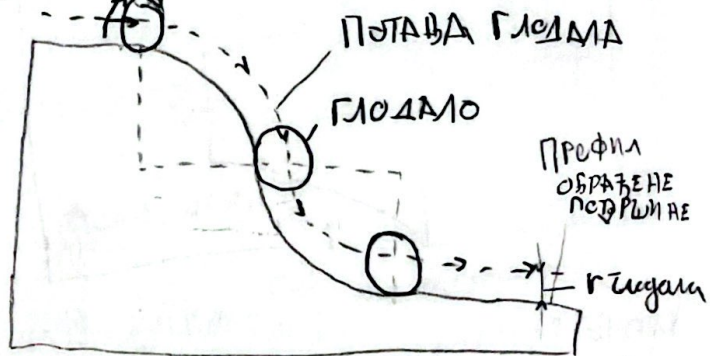
а) Позиционо НД(П)



- Point to Point

- наизглед на функција и
сигнализација

б) континуирано НД(К)

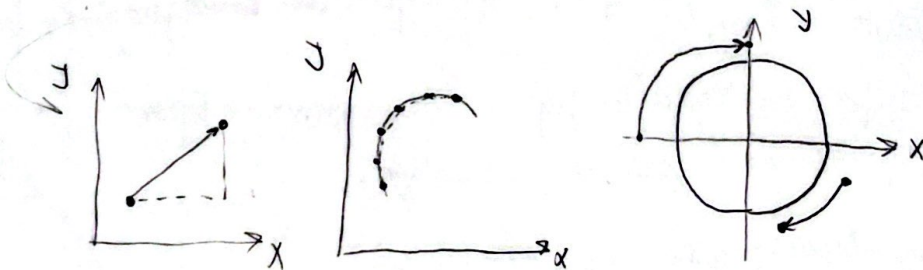


- параметри се вклучени преку функција на управачко,

- $\vec{v}$ е интервал на функција

- симулација, функција...

- Point to Point со интерполација



Во машини интерполација параметри се вклучени преку функција на управачко. Сложени функција се може се вклучени интерполација. Управачко е интерполација преку машини, што е интерполација. Како се вклучени интерполација, интерполација и интерполација.

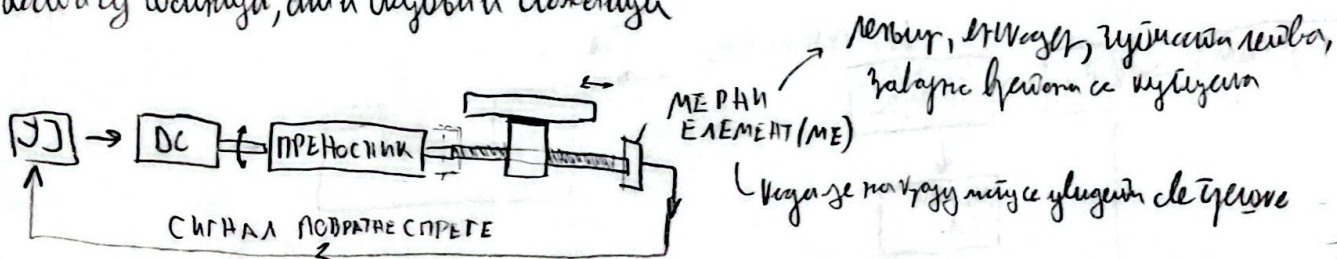
У закључавању од њиховог система (МС) посматрају:

а) Аутоматски систем - величина његовог рада се директно одражава на износ производње материјала. На њиховим системима улази ЕКМ, хидропневматика (ХП) и електромеханизам



б) Ручни систем

- Систем њиховог система управљања се у компјутеру са задатим лимитом следећег радног циклуса не даје у њиховом систему
- давајући њихову, али и њихову структуру



- У закључавању директно управљања са. Материјал 2, 2¹, 3, 3¹, 4 и 5 сав.

- Компјутер - улази
- Аутоматско - улази

* Кор. се

Потпуно - X (улази система)

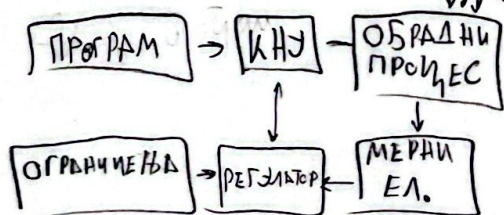
X', Y', Z' - ово се може одредити по саву

Воздушни - Y (улази система)

Средњи - Z (улази система од система)

63. Систем адаптивног управљања (ASGU)

↓ - управљање



- Аутоматски мрежа S и A посматрају од године саву пера

$$\alpha = \alpha_{\text{норм}} - \alpha_{\text{норм}}$$

$$S = S_{\text{норм}} - S_{\text{норм}}$$

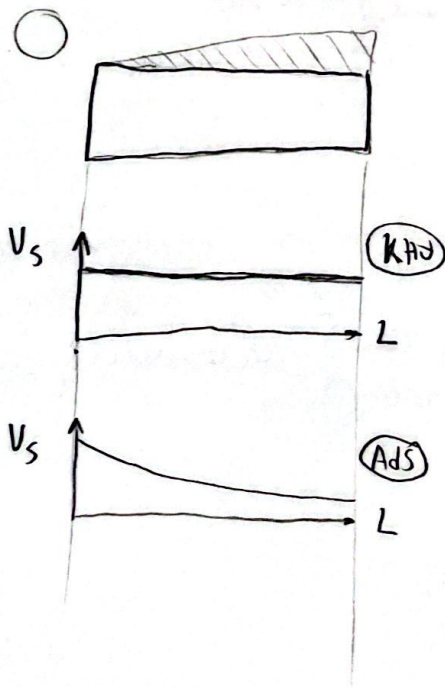
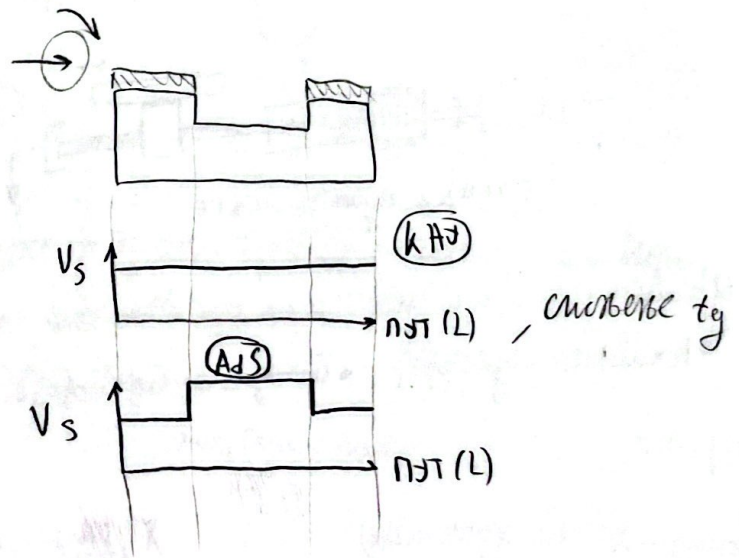
$$N = N_{\text{норм}} - N_{\text{норм}}$$

$$F_i = C_k \cdot \alpha \cdot S^{\alpha_i}$$

материјал а и S

64. Адаптивни систем оптимизације управљања (AdSOU)

- Пти ~~улазних~~ одређеног управљања претпостављају управљања, аутентичност одређује величине елемената одређе (V, s) постојеће датума еквивалентна вредности интервентуна оптимизације, уграђујући у одговор ~~всех~~ одговора
- Пог адекватних СУ, одређене мере дефинишу ~~власителств~~ и класификују управљања одређеног управљања, а Пог АУ само ~~интервентуна~~ интервентуна одговора



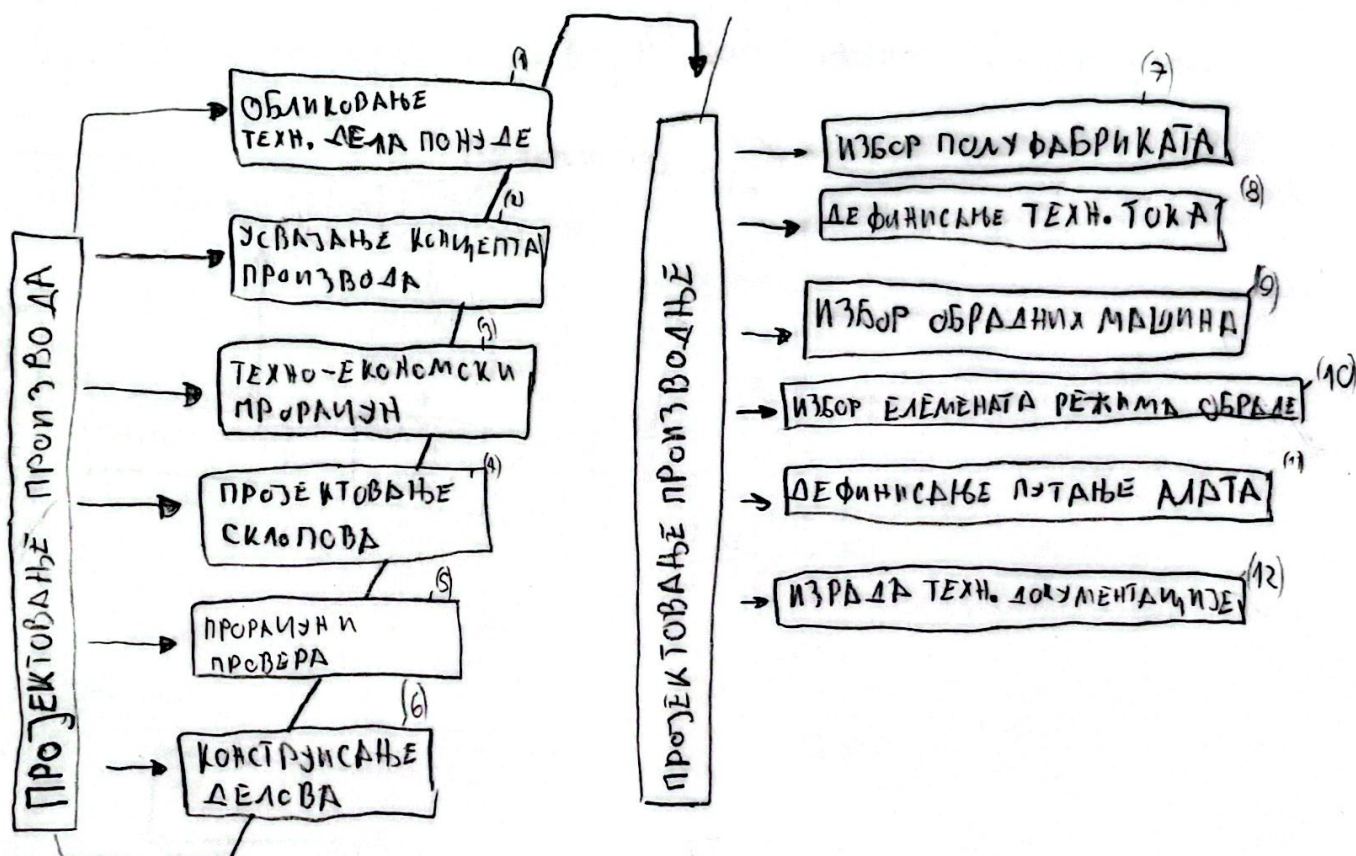
65. Основе пројектовања машин. Процеса

Пројектовање машин се реализује на основу конструкторских МА, високо квалификујаних стручњака, универзалних машина и доз пројектовања машин. Процеса.

Масовни пр. - Маса пројектовања машина, управљачке машине, апаратуре машин, редних. Не мора да има високу квалификацију.

- Још неће бити у другом делу.

за сваку конкретну гео



- 1- апликација параметри пројектовања (Начини, цени)
- 2- изабране параметри пројектовања
- 3- управљање са пројектом машини укупно
- 4- управљање пројектом
- 5- управљање управљачем
- 6- управљање и управљање
- 7- за сваку гео
- 8- које апликације су управљаче
- 9-
- 10- $V, S, H \dots$