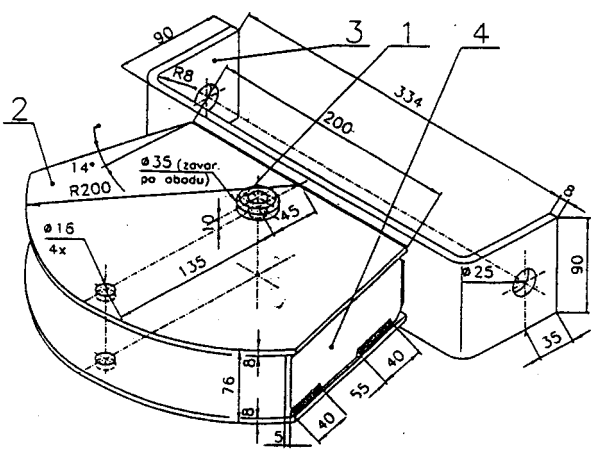
Prikazan je nosilec odrivne deske sneženega pluga. Nosilec se pritrdi na delovni stroj (traktor, motokultivator) s pomočjo kvadratne cevi 60 x 60 mm. Cev se vstavi med pločevini (poz. 2) in vpne s sornikom ϕ16 mm, ki je stružen v toleranènem polju f7. Tak naèin vpetja omogoča sukanje pluga za ±45°, v odvisnosti od smeri pluženja. Pločevina (poz.2) je na mestu vpetja s sornikom ojačana z podložko ϕ35 debeline 10mm (poz 1), ki je s kotnim varom privarjena po celem obsegu. Izvrtina ϕ16 mm je vrtana po varjenju. Pod določenim kotom fiksiramo plug tako, da skozi preostali izvrtini ϕ16 mm in cev, vstavimo dodaten sornik. Odrivno desko pritrdimo na nosilec tako, da skozi izvrtini ϕ25 (poz3) in ušesa na deski vstavimo sornik izdelan iz brušene palice s toleranco h9, ki ga s podložko in razcepko varujemo proti izpadu.

Tehnične zahteve

Da nosilec služi svojemu namenu moramo izpolniti sledeče tehnične zahteve:

- Pločevini poz. 2 morata biti med seboj vzporedni z dopustnim odstopkom 1 mm. To zagotovimo z bočnima pločevinama poz. 4.
- Izvrtine ϕ16 mm naj bodo izdelane po varjenju v toleranènem polju H8 (ujem s sornikom H8/f7) in paroma soosne, dopustno odstopanje od soosnosti je 0.03 mm (to je odvisno od ohlapa v ujemu in je približno: (0.061+0.016)/2 = 0.03).
- Poleg tega morata biti osi izvrtin ϕ16 pravokotni na pločevini poz. 2 in sicer tako, da ležita znotraj valja s premerom največ 0.15 mm, ki je idealno pravokoten na notranjo stran pločevin poz. 2.
- Razdalja med izvrtinami (135 mm) naj bo izdelana s toleranco +0.15 mm, kar omogoča vstavljanje sornika za fiksiranje lege v različnih položajih
- Pri krivljenju poz. 3 je potrebno doseči vzporednost krajših krakov nosilca (dopustno odstopanje od vzporednosti je 0.5 mm) in pravokotnost na daljšo stranico (dopustno odstopanje od pravokotnosti je 0.5 mm). Zunanja mera 350 mm naj bo izdelana s toleranco ± 1mm. Izvrtini ϕ25 naj bosta med seboj soosni (dopustno odstopanje od soosnosti je 0.05 mm, - vrtati po krivljenju v tol. polju H9 - ujem H9/h9).
- Poz. 3 privariti na ostali del s polovičnim "V" varom.
- Material pločevin: jeklo za varjenje
- Po varjenju barvati s temeljno barvo