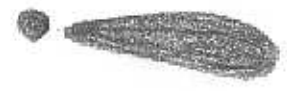
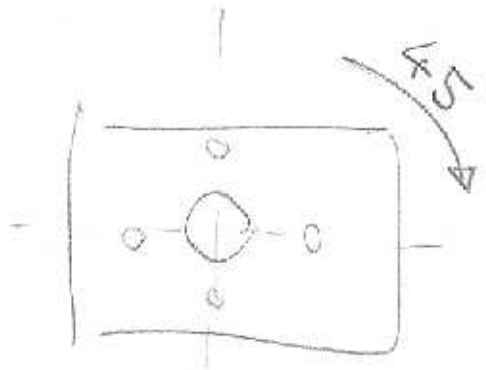


13.

ISO 13715
A-A



-93

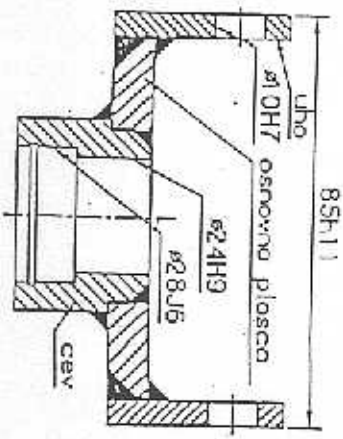
Na priloženem listu je prikazan obris varjenega križnega spoja. Risbo dopolnite po pravih tehničnega risanja, tako, da bo varjenec oblikovno, mersko in obdelovalno popolnoma definiran, ter da bo risba ustrezala vsem pravilom tehničnega risanja.

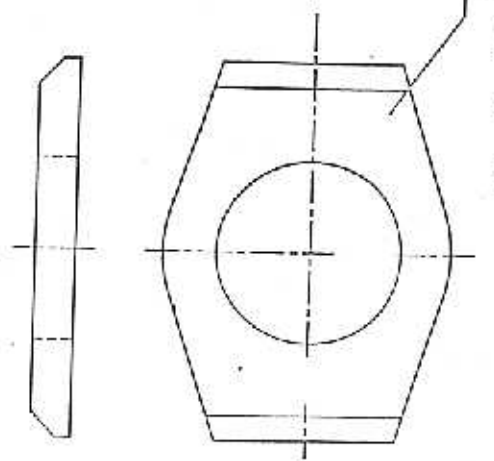
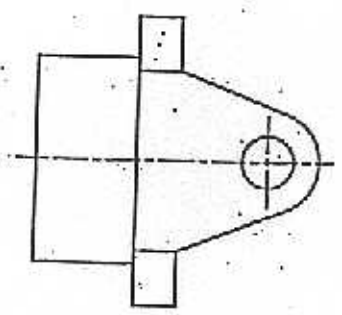
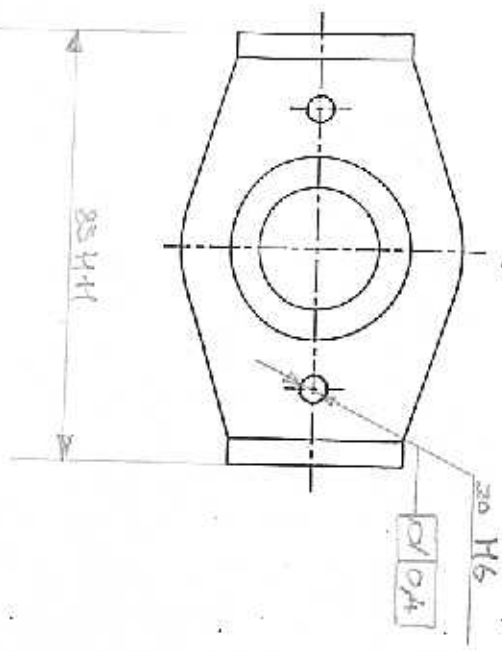
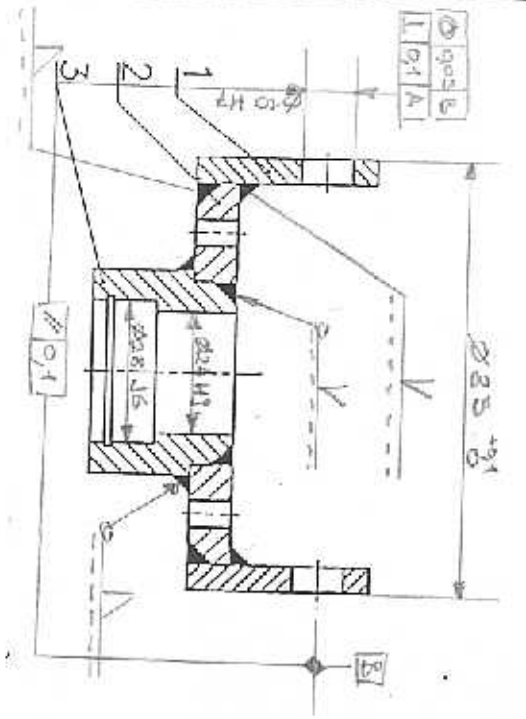
Cev je na zgornji strani privarjena na osnovno ploščo po celotnem obodu s polovičnim V varom, spodaj pa je po celotnem obodu privarjena s kolni varom. V cevi je s spodnje strani po varenju izdelano ležajno mesto s premerom $\phi 28J5$ za ležaj 12BC10 (oznaka in mere po strojniškem priručniku). Proti aksialnim pomikom je ležaj na spodnji strani varovan z ustreznim vskočnikom. Pred izdelavo ležajnega mesta naj se cev s spodnje čelne strani poravnava, zato naj bo pred varenjem daljša.

Ušesa so na osnovno ploščo privarjena s polovičnim V varom, ki je na nasprotni strani ojačan s kotnim varom. Po varenju so ušesa z zunanje strani obdelana na mero 85h11, tako da zunanji ploskvi odstopata od vzporednosti za največ 0.1 mm. Izvrtini v ušesih sta povrtani na mero $\phi 10H7$ in morata biti medsebojno soosni, dopustni odstopki naj ležijo znotraj valjaste tolerančne cone s premerom 0.05 mm. Hkrati morata biti obe osi izvrtin v ušesih pravokolni na osi izvrtine skozi cev $\phi 24H9$, dopustni odstopki naj ležijo znotraj valjaste tolerančne cone s premerom 0.1 mm. Izdelani osi navojnih izvrtin M6 morata ležati znotraj valjaste tolerančne cone s premerom 0.4mm. Lego preverjamo glede na os izvrtine $\phi 24H9$ in zunanjo ploskev enega od ušes.

Temena varov so plosko obdelana, kolni vari ostanejo neobdelani. Izvrtine so na končno mero obdelane šele po varenju. Varjenec naj bo izdelan iz splošnega konstrukcijskega jekla z nižjo vsebnostjo ogljika!

Dopolnite priloženo risbo, tako da bodo izpolnjene zgornje zahteve! Priprava cevi je že prikazana na priloženem listu, pripravo pločevin za ušesi in osnovno ploščo pa narišite na svoj dodatni list.

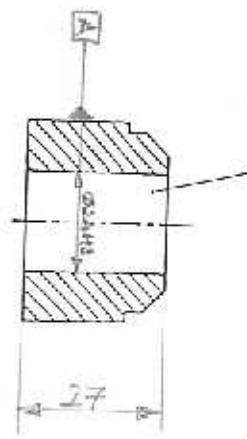
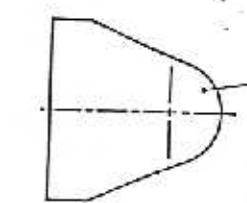




Poz. 2; M 1:1

Poz. 1; M 1:1

Poz. 3; M 1:1



<p>3 1 CW 640/620x20 2 1 Osovna špička 725x5x4 (A36) 1 2 Ubo 15x25x6</p>		<p>3 1 CW 640/620x20 2 1 Osovna špička 725x5x4 (A36) 1 2 Ubo 15x25x6</p>		<p>3 1 CW 640/620x20 2 1 Osovna špička 725x5x4 (A36) 1 2 Ubo 15x25x6</p>	
<p>Poz. Kosa. Naziv In metro</p>		<p>Poz. Kosa. Naziv In metro</p>		<p>Poz. Kosa. Naziv In metro</p>	
<p>ISO 650 - 1980</p>		<p>ISO 650 - 1980</p>		<p>ISO 650 - 1980</p>	
<p>Križni spoj 85x54x55 voje risovanja vofsnice</p>		<p>Križni spoj 85x54x55 voje risovanja vofsnice</p>		<p>Križni spoj 85x54x55 voje risovanja vofsnice</p>	
<p>UN TD A1-V11-01</p>		<p>UN TD A1-V11-01</p>		<p>UN TD A1-V11-01</p>	

