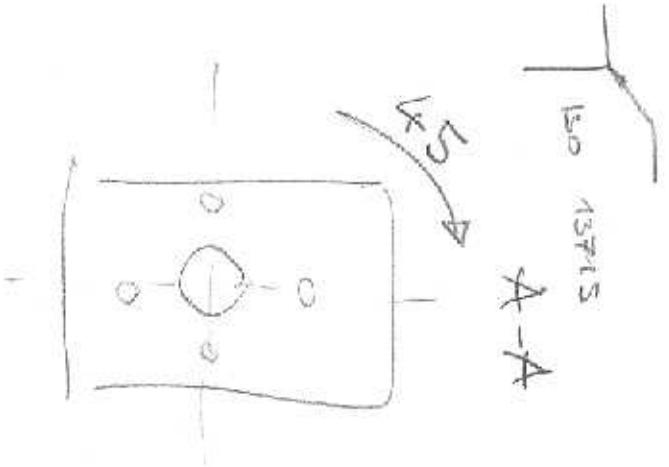


12



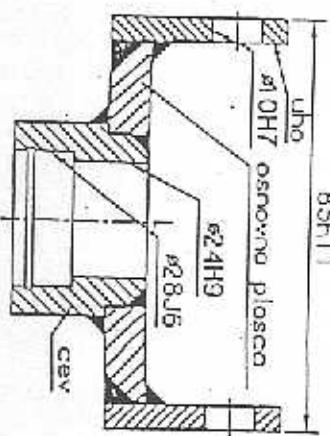
Na priloženem listu je prikazan obris varjenega križrega spaja. Risbo dopолните po pravilih tehničnega risanja, tako, da bo varjenec oblikovno, mersko in obdelovano popolnoma definiran, ter da bo risba ustrezala vsem pravilom tehničnega risanja.

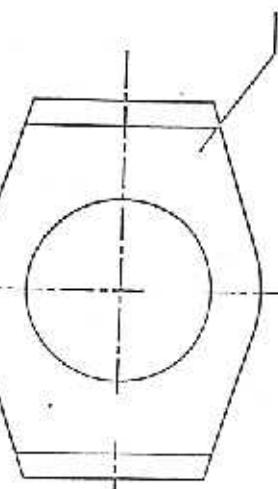
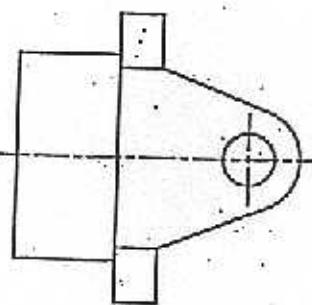
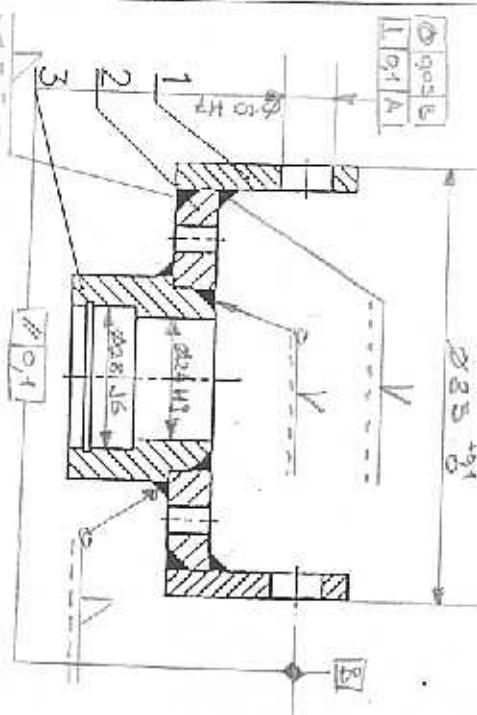
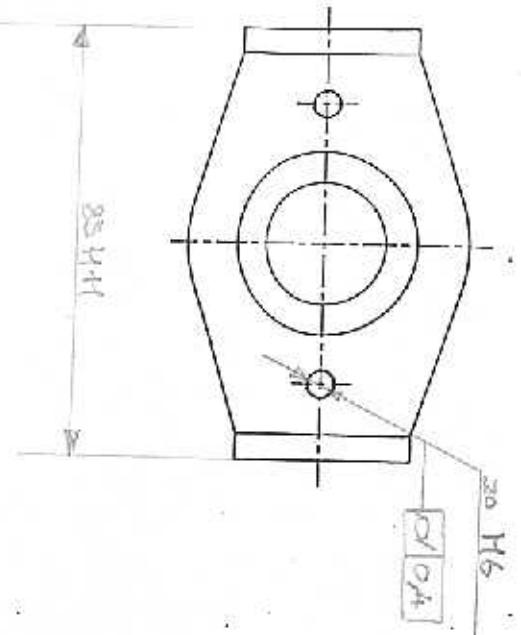
Cev je na zgornji strani privarjena na osnovno ploščo po celotnem obodu s polovičnim V varom, spodaj pa je po celotnem obodu privarjena s kotni varom. V cevi je s spodnje strani po varjenju izdelano ležajno mesto s premerom $\phi 28J6$ za ležaj 12BC10 (oznaka in mere po strojniškem priročniku). Proti aksialnim pomikom je ležaj na spodnji strani varovan z ustreznim vskočnikom. Pred izdelavo ležajnega mesta naj se cev s spodnje čelnic strani poravnava, zato naj bo pred varjenjem daljša. Užesa so na osnovno ploščo privarjena s polovičnim V varom, ki je na nasprotni strani ojačan s kotnim varom. Po varjenju so užesa z zunanjim strani obdelana na mero 85h11, tako da zunanjii ploskvi odstopata od vzporednosti za največ 0.1 mm! Izvrtni v užesih sta povrtani na mero $\phi 10H7$ in morata biti medsebojno soosni, dopustni odstopki naj ležijo znotraj valjaste tolerančne cone s premerom 0.05 mm. Ukrati morata biti obe osi izvrtin v užesih pravokotni na os izvrtilne 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. Lepo preverjamo glede na os izvrtilne $\phi 24H9$ in zunanjo ploskev enega od užes.

Temena varov so plosko obdelana, kotni vari ostanejo neobdelani. Izvrtnic so na končno mero obdelane šele po varjenju. Varjenec naj bo izdelan iz splošnega konstrukcijskega jekla z nižjo vschmosijo ogljika!

Dopolnite priloženo risbo, tako da bodo izpolnjene zgornje zahteve!

Priprava cevi je že prikazana na priloženem listu, pripravo pločevin za uše in osnovno ploščo pa narišite na svoj dodatni list.





Poz. 1; M 1:1

Poz. 3

3	1	Cvr 642/120-23	—	Fe 300 C	C2	42
2	1	Ovocna sladka TES-55 (LZ)	—	Fe 300 C	C15	42
1	2	Ubo željezd	—	Fe 300 C	C20	42
55011	0	Poz. Kos.	Nariv In Mero	St. rabe / Standard	Materijal	Kos
523.4111	-0.22	Rukov povelj podn 674 metriji množ	Število v tablici potrebnih predmeta	Merje 1:	Prednje	Merje 0.44 kg
523.4111	+0.13	—	IZC 2735-86K	IZC 1322	IZC 630 — 1980	
523.4116	0	—	Veljam	Vra		
523.4116	-0.005	—	Vel. 10.05.01	(SOPX)		
524.49	+0.0232	—	Velja. 11.105.01	(SOPX)		
524.49	0	—	K. 44.			
40117	4.0015	—				
40113	0	—				
40113	+0.14	—	Fakulteta za strojno in elektrotehniko	UN TD A1-V11-01	Stan	1 S.
0	07.07.2003	Datum	Ime	Declarante: umCO_01\Visma\Verzija 2 - v42.v		

30

Wards 2000: retain zones 2 names motion exec
→ ~~2000: retain zones 2 names motion exec~~

Poz. 1.

卷之三

62

A technical drawing of a flange assembly. The main part is a rectangular plate with a thickness of 2 mm. A central hole has a diameter of 65 mm and a depth of 6.5 mm. The outer edge of the plate has a width of 65 mm. The top surface of the plate is labeled with 'S20Mn' and '630'. A dimension of 20 is shown between two vertical lines on the left side. A dimension of 22 is shown between two vertical lines on the right side. A dimension of 12 is shown between two horizontal lines at the bottom.

X 2:1
Y 2:1
Z 2:1

A technical drawing of a trapezoidal structure. The top horizontal side is labeled "34". The left vertical side is labeled "50". The right vertical side has a dimension "t ≈ 10" and a small horizontal line segment above it labeled "12". A diagonal line extends from the top-right corner to the bottom-right corner. In the bottom-left corner, there is a small rectangular cutout containing the text "E345".

Poz 2, M 1:1