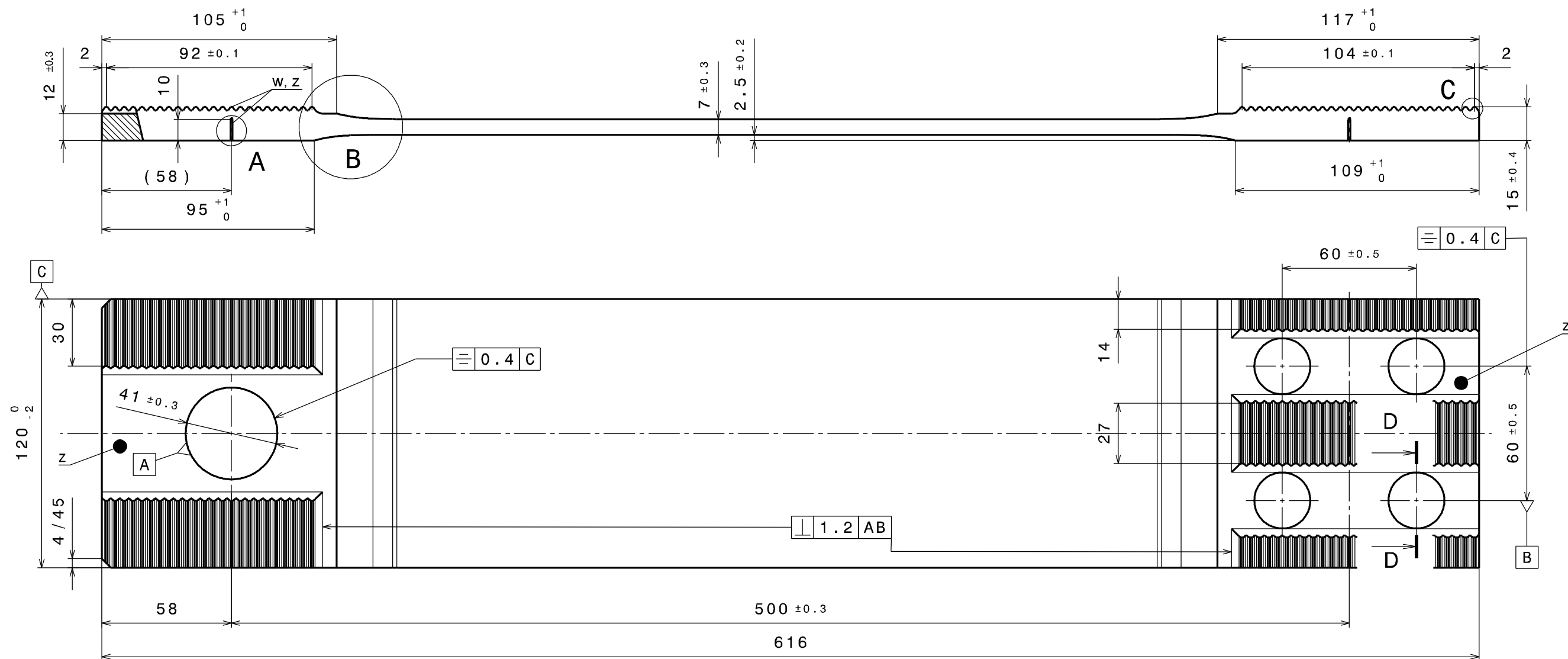


angle dimensions	
dimensions area in mm (length of the shorter leg)	
until 10 on	50-120 on
step 100 mm	min 100 mm
±10'	±20'
±1.8	±0.6
±30'	±10'
±0.3	±0.3

length dimensions	
dimensions area	
0.5-6	315-1000
±0.1	±0.8
±0.1	±0.5
±0.2	±0.3
±0.1	±0.8
±0.1	±1.2



SPECIJALNI PODACI ZA IZRADU

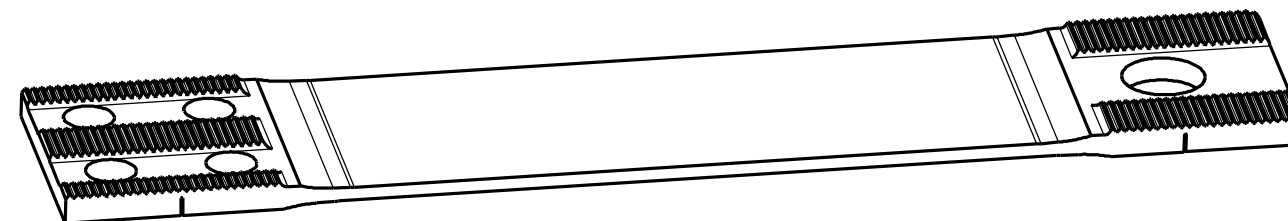
- q - dozvoljeno odstupanje visine zubaca 0.2 mm
- w - dozvoljeno odstupanje između ose žljeba oznake i ose vrha zuba 0.1 mm
- y - podnožje žljeba u osnovi mora biti zaobljeno
- z - mesto ispitivanja tvrdoće po Brinelu

OSTALE NAPOMENE

- na svim otvorima skinuti metalnu strugotinu
- površine zuba pre ver. obrade očistiti čel. četkom
- materijal poboljšati na 1350-1500 N/mm² granica razvlačenja min 1200 N/mm²
- izvršiti ultrazvučno ispitivanje
- spoljne površine ujednačiti bombardovanjem kaljenim čel. kuglicama Ø7mm sa intenzitetom mlaza 0.38-0.45 A-2, po normama Alman (u spoljne površine spadaju: telo podužne vodice, prelazni delovi sa radijusom R75 i bočne ravni)
- spoljne površine posle sačmarenja premazati uljem (mašinsko ulje SAE30)

ZAŠTITA SPOLJNE POVRŠINE

- najkasnije 4 posle odmaščivanja i čišćenja izvršiti prskanjem (brizgaljka 1.5 mm) nanošenje sive boje sa cink prahom u osnovi (debljina filma 50-70 mm) vreme sušenja do stanja kada prašina više ne prijanja
- nakon 5 sušenja osnovnog premaza na T = °20 izvršiti konverzaciju ozubljenja sa Hariol RV11 ili Coramix F11
- oznaka proizvođača utisnuta čel. žigom zaobljenih ivica



part for	date	name	company	scale		
Obrtno postolje MD-52	drawing by	16.11.2006.	Slobodan Nikolic, BSci	MING D.O.O.		1 : 2
	controlled by	16.11.2006.	Predrag Madzarevic, BSci	MING D.O.O.		
	approved by					
weight (kg)	changes			replacement		
5.1	a	b	c			
material	part / assembly name				drawing number.	
Č.4831	Podužna vodica				Z02.001.01.00.001	
	archive nr.				1(1)	