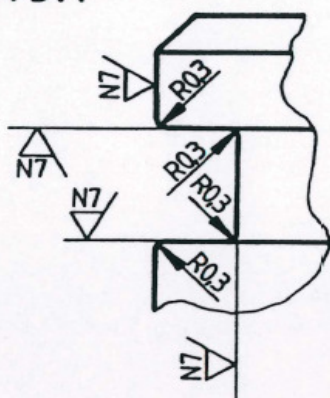
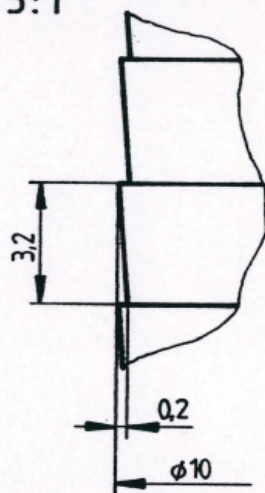


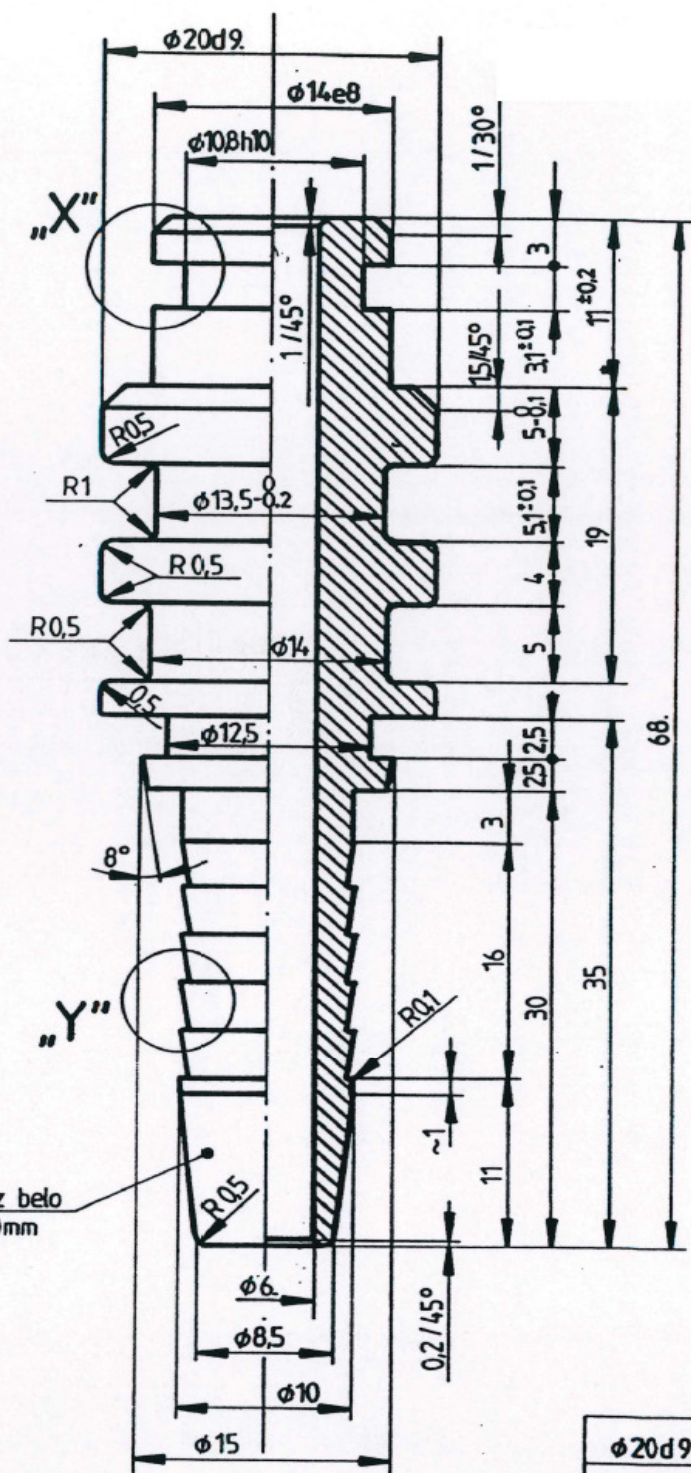
M 5:1



M 5:1



Označiti z belo
barvo 10mm

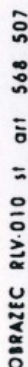


Ø20d9	- 0,065
	- 0,117
Ø10,8h10	0
	- 0,027
Ø14e8	- 0,032
	- 0,059
Toleranca	Odstoppek

О Р О М В А :

Tolerance veljajo že pri galvaniziranem delu.

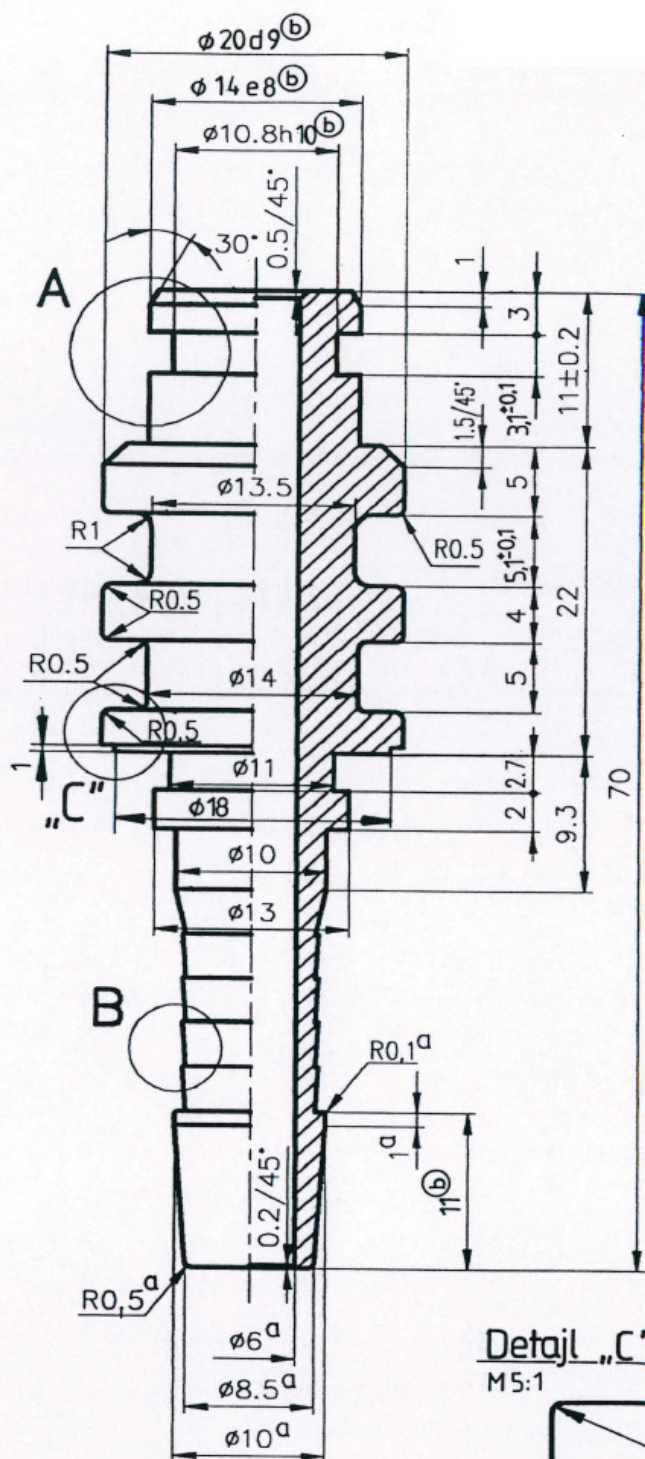
Poz.	Naziv, opis - dimenzije				Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Odstopek net. mer. SREDNJI SIST DIN 7168 T1		Površinska obdelava N9 / N7		Površinska zaščita Gal Zn 12 bsj črno psj		Termična obdelava		209139		11 S Mn 30 (Č. 3990)	
Št. sp.	Sprememba	Znak		Datum	Ime	Podpis	Naziv				
			Izdelač	Mar. 98	HOČEVAR S.	<i>[Signature]</i>	TULJAVA MSA NP10 - HGW ø 20 x 68				
			Risal	Mar. 98	MAJHEN M.	<i>[Signature]</i>					
			Pregledal		inz. SKORNŠEK P.	<i>[Signature]</i>					
			Odobril		inz. ZAGORŠEK S.	<i>[Signature]</i>					
RUDNIK LIGNITA VELENJE							Merilo 2:1 5:1	Št. risbe 142 - 4 - 83251	List-Priročnik		
Elektrostrojni sektor								Spada k	Št. listov		



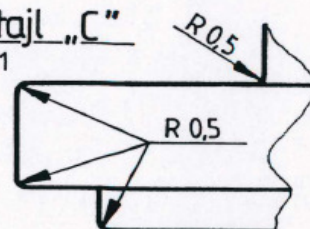
TULEC S NP10 - K
 $\phi 22 \times 37,5$

Technical drawing of a mechanical part showing fillets and chamfers. The part has a central vertical section with a horizontal slot. The top and bottom edges are rounded with fillets labeled R0.3. The horizontal slot has chamfered ends, also labeled R0.3. The drawing includes dimension lines and arrows indicating the locations of the fillets and chamfers.

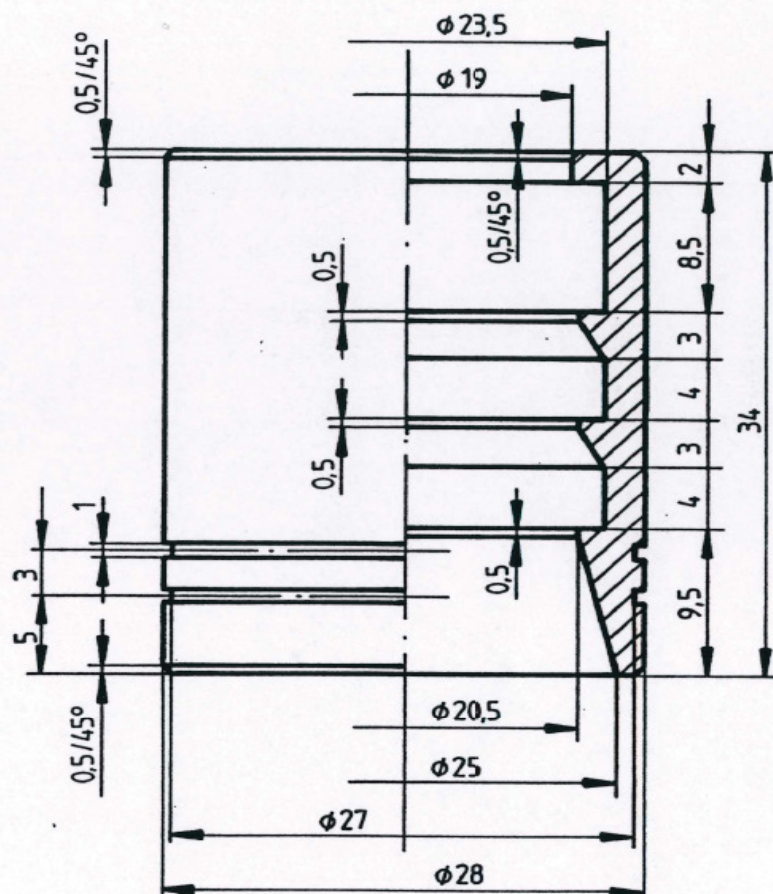
$\phi 20 d 9$	- 0.065
	-0.117
$\phi 14 e 8$	-0.032
	-0.059
$\phi 10,8 h 10$	0
	-0.070



Detajl „C“
M5:1



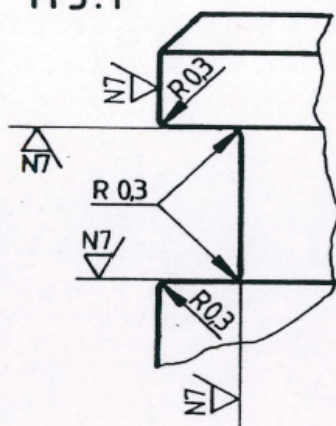
Poz.	Naziv, opis - dimenzije	Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Odstopet na mer		Površinska obdelava	Površinska zaščita	Termična obdelava				
JUS M.A1.410 srednji		N9 / N7	Gal Zn 12 bsj črno psj			594183	0.05 kg	Č.3990 (Č.1490)
Št.sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv		
7X	S-1/97	a	avg. 95	Kamljenovič M.	<i>[Signature]</i>	TULJAVA MSA NP10 - K Ø 20 x 70		
5X	S-4/98	(b)	avg. 95	Kamljenovič M.	<i>[Signature]</i>			
			avg. 95	Skornšek P.	<i>[Signature]</i>			
			avg. 95	Zagošek S.	<i>[Signature]</i>			
RUDNIK LIGNITA VELENJE Elektrostrojni sektor						Merilo	Št risbe	List orisov
						2:1	142-4-82954	Št listov



Poz.	Naziv, opis - dimenzije				Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo
Odstopek net. mer. SREDNJI SIST DIN 7168 T1		Površinska obdelava N9 ▽		Površinska zaščita Gal Zn 12 bsj rumeno psj		Termična obdelava		191801		11 S Mn 30 (Č.3990)
Št. sp.	Sprememba	Znak		Datum	Ime	Podpis	Naziv			
			Izdelal	Mar. 98	HOČEVAR S.		TULEC S NP13 $\phi 28 \times 34$			
			Risal	Mar. 98	MAJHEN M.					
			Pregledal		inž. SKORNŠEK P.					
			Odobril		inž. ZAGORŠEK S.					
RUDNIK LIGNITA VELENJE							Merilo	Št. risbe	List	
Elektrostrojni sektor							2:1	142 - 4 - 83254		
								Spada k	Št. i.	

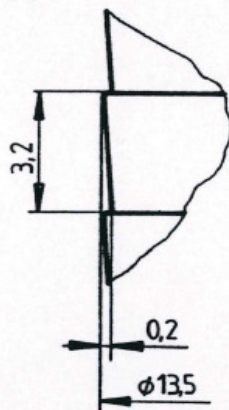
Detajl „X”

M5:1



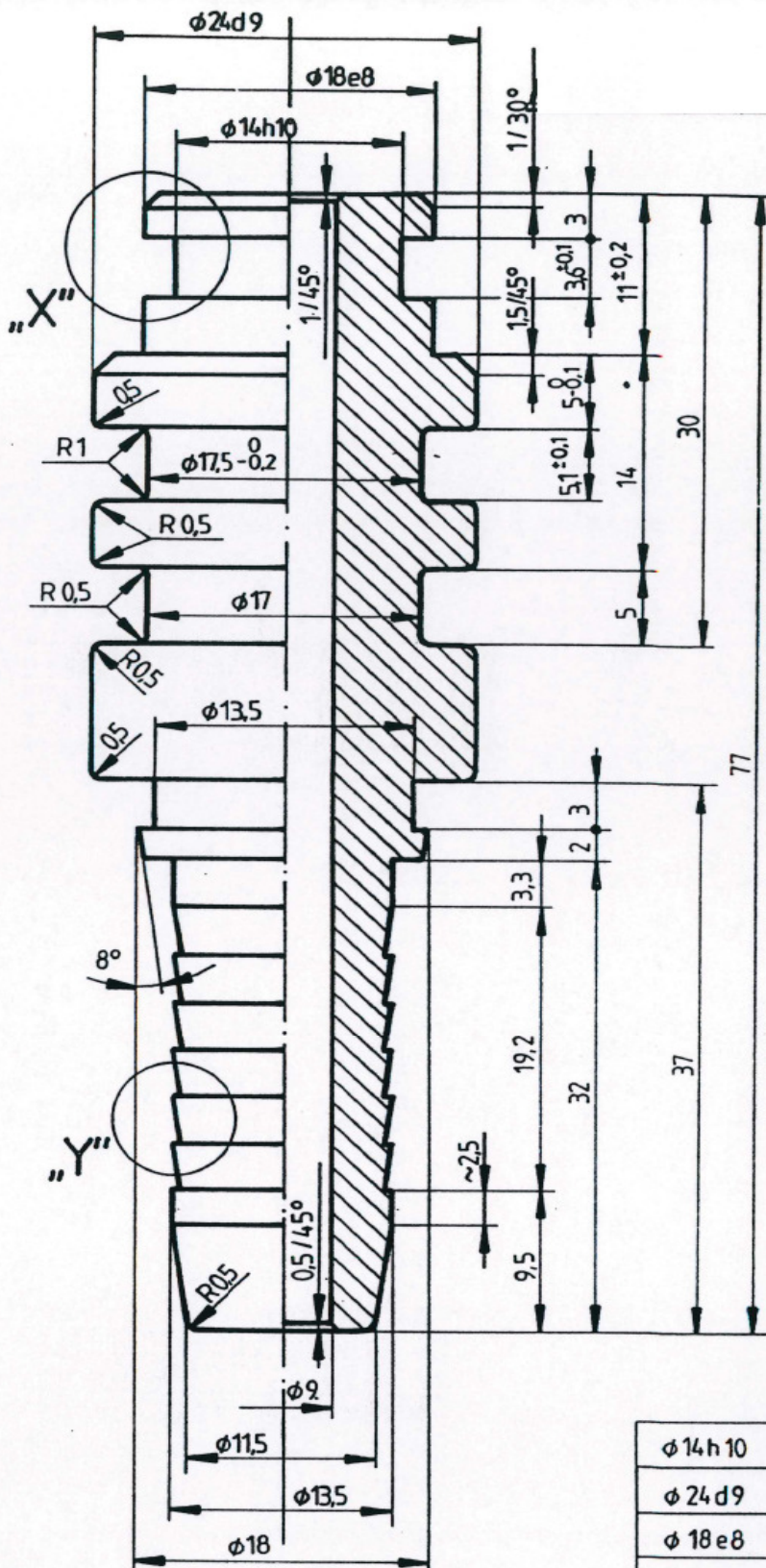
Detajl „Y”

M5:1



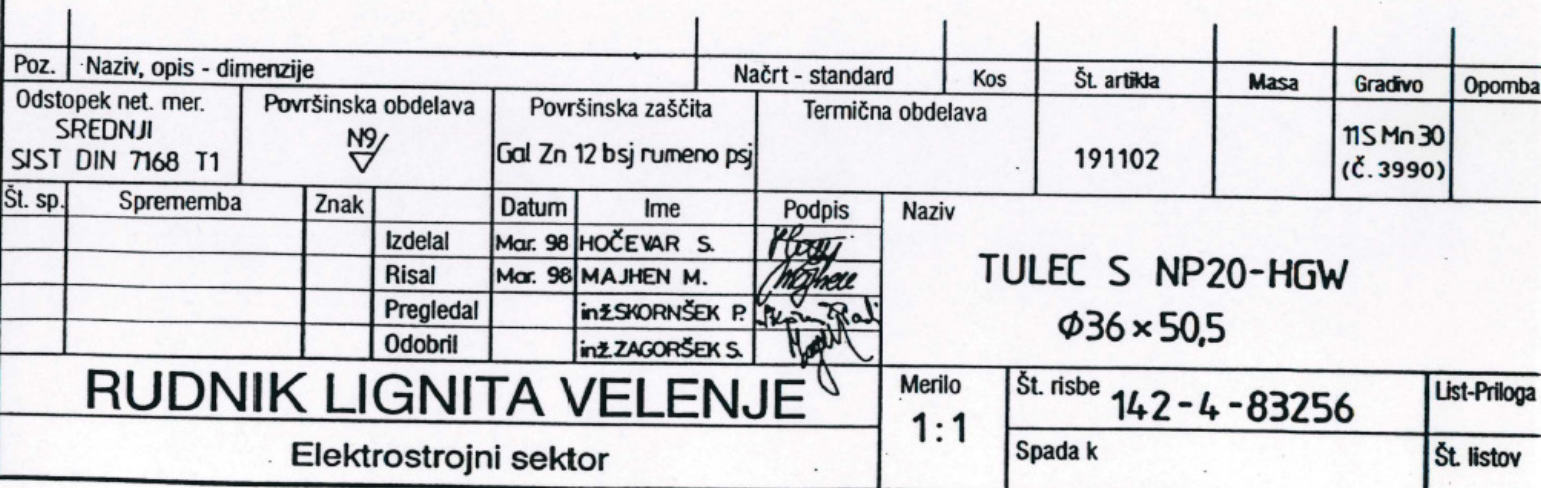
OPOMBA:

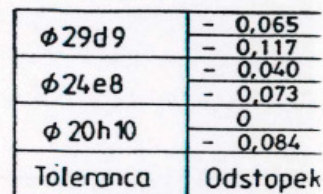
Tolerance veljajo že pri galvaniziranem delu.



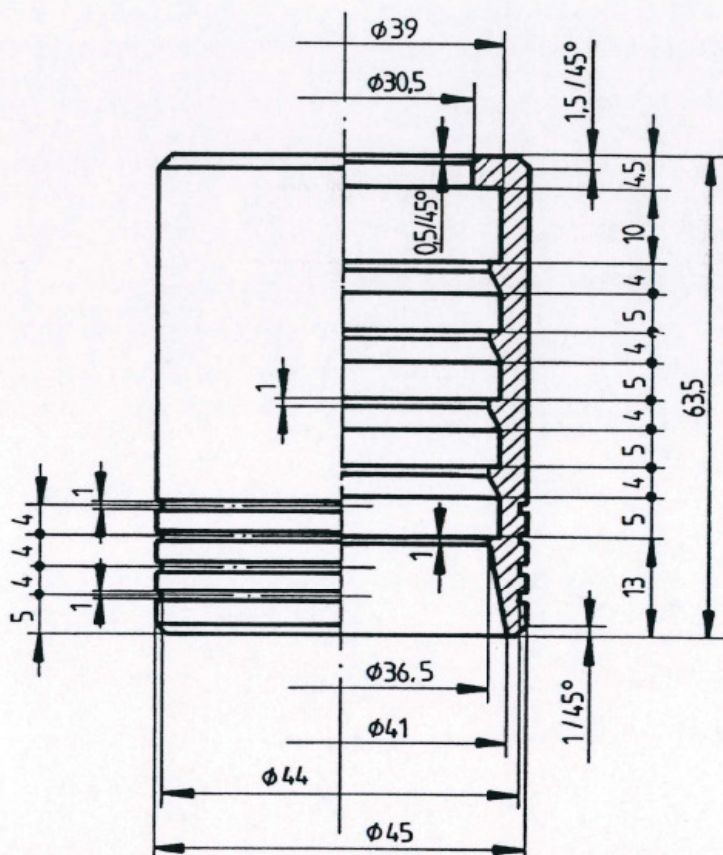
$\phi 14h10$	0
	- 0.070
$\phi 24d9$	- 0.065
	- 0.117
$\phi 18e8$	- 0.032
	- 0.059
Toleranca	Odstopa

Naziv, opis - dimenzije			Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo	Op.	
Čistopek net. mer. SREDNJI S1ST DIN 7168 T1			Površinska obdelava N9 / N7		Površinska zaščita Gal Zn 12 bsj črno psj		Termična obdelava		209155	11S Mn 30 (Č. 3990)
Št. sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv				
			Izdelal	Mar. 98	HOČEVAR S.	TULJAVA MSA NP13 Ø24x77				
			Risal	Mar. 98	MAJHEN M.					
			Pregledal		inž. SKORNŠEK P.					
			Odobril		inž. ZAGORŠEK S.					
RUDNIK LIGNITA VELENJE						Merilo	Št. risbe	142 - 4 - 83253		
Elektrostrojni sektor						2 : 1	Spada k	Št. :		
						5 : 1				



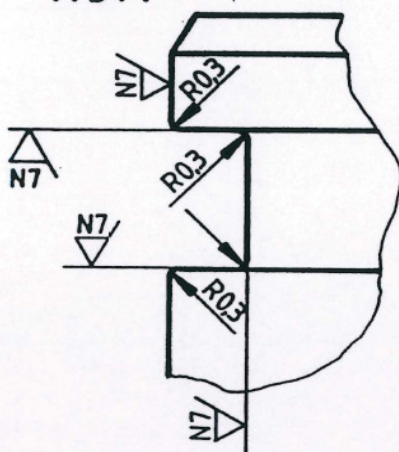


Tolerance veljajo ze pri galvaniziranem delu.

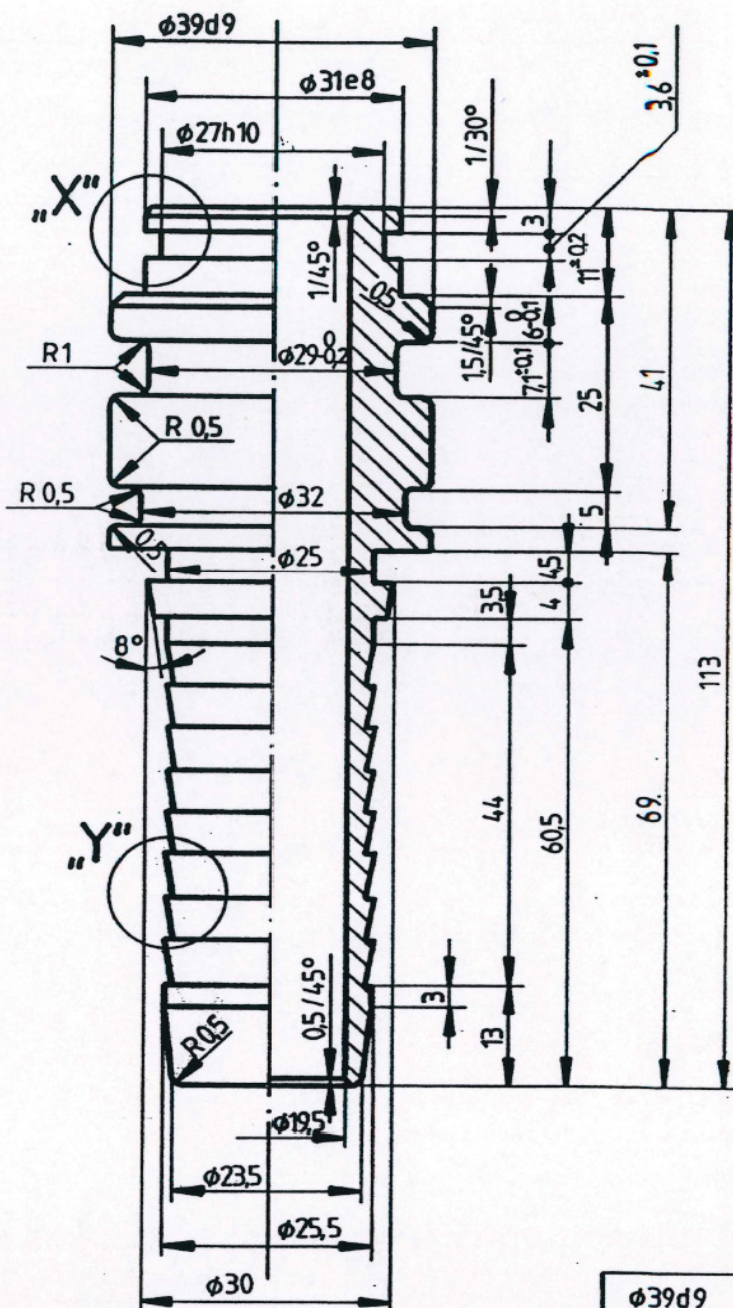
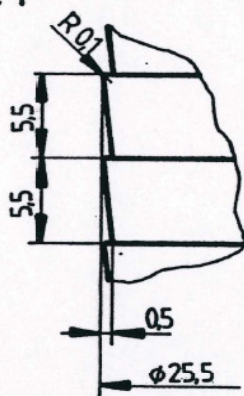


Poz.	Naziv, opis - dimenzije				Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Odstopek net. mer. SREDNJI SIST DIN 7168 T1		Površinska obdelava N9 ✓		Površinska zaščita Gal Zn 12 bsj rumeno psj		Termična obdelava		231499		11 S Mn 30 (Č. 3990)	
Št. sp.	Sprememba	Znak		Datum	Ime	Podpis	Naziv				
			Izdelal	Mar. 98	HOČEVAR S.	<i>[Signature]</i>	TULEC S NP25 - HGW ø45 x 63,5				
			Risal	Mar. 98	MAJHEN M.	<i>[Signature]</i>					
			Pregledal		inž. SKORNŠEK P.	<i>[Signature]</i>					
			Odobril		inž. ZAGORŠEK S.	<i>[Signature]</i>					
RUDNIK LIGNITA VELENJE							Merilo	Št. risbe	List-Prilog		
Elektrostrojni sektor							1:1	142 - 4 - 83258	Št. listov		
							Spada k				

M5:1



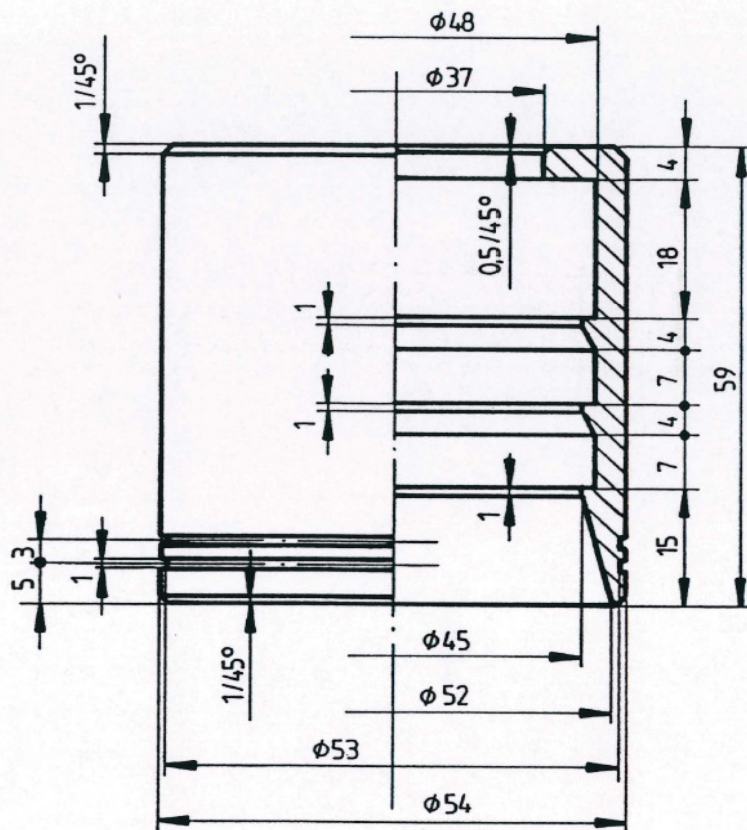
M2:1



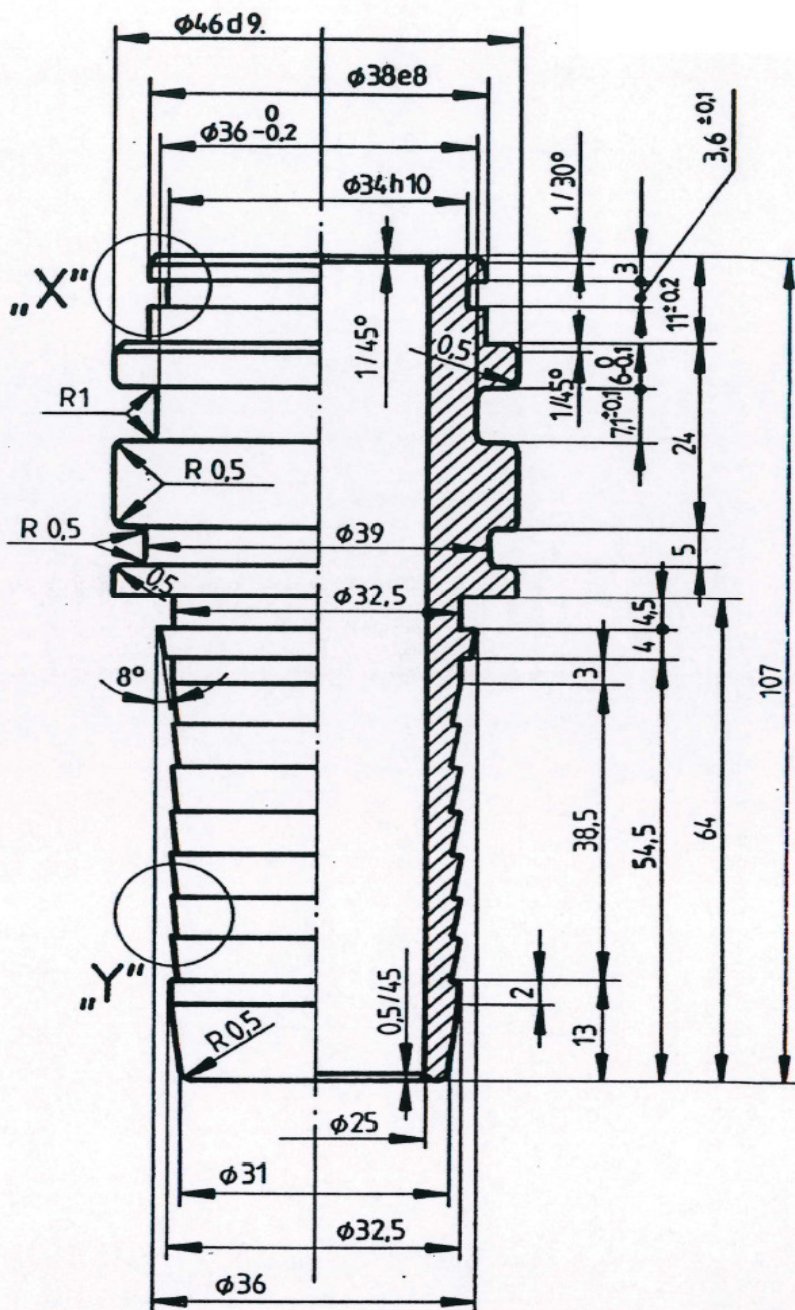
ø39d9	- 0,080
	- 0,142
ø31e8	- 0,050
	- 0,089
ø27h10	0
	- 0,084
Toleranca	Odstopel

Tolerance veljajo že pri galvaniziranem delu.

Poz.	Naziv, opis - dimenzije				Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Odstopek net. mer. SREDNJI SIST DIN 7168 T1		Površinska obdelava N9 / N7		Površinska zaščita Gal Zn 12 bsj črna psj		Termična obdelava		209168		11 S Mn 30 (Č.3990)	
Št. sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv					
			Izdelač	Mar. 98	HOČEVAR S.	TULJAVA MSA NP 25 - HGW Ø39 x 113					
			Risal	Mar. 98	MAJHEN M.						
			Pregledal		inž. SKORNŠEK P.						
			Odobril		inž. ZAGORŠEK S.						
RUDNIK LIGNITA VELENJE						Merilo 1:1 2:1 5:1	Št. risbe 142-4-83257	List - Priloga			
Elektrostrojni sektor							Spada k	Št. lista			



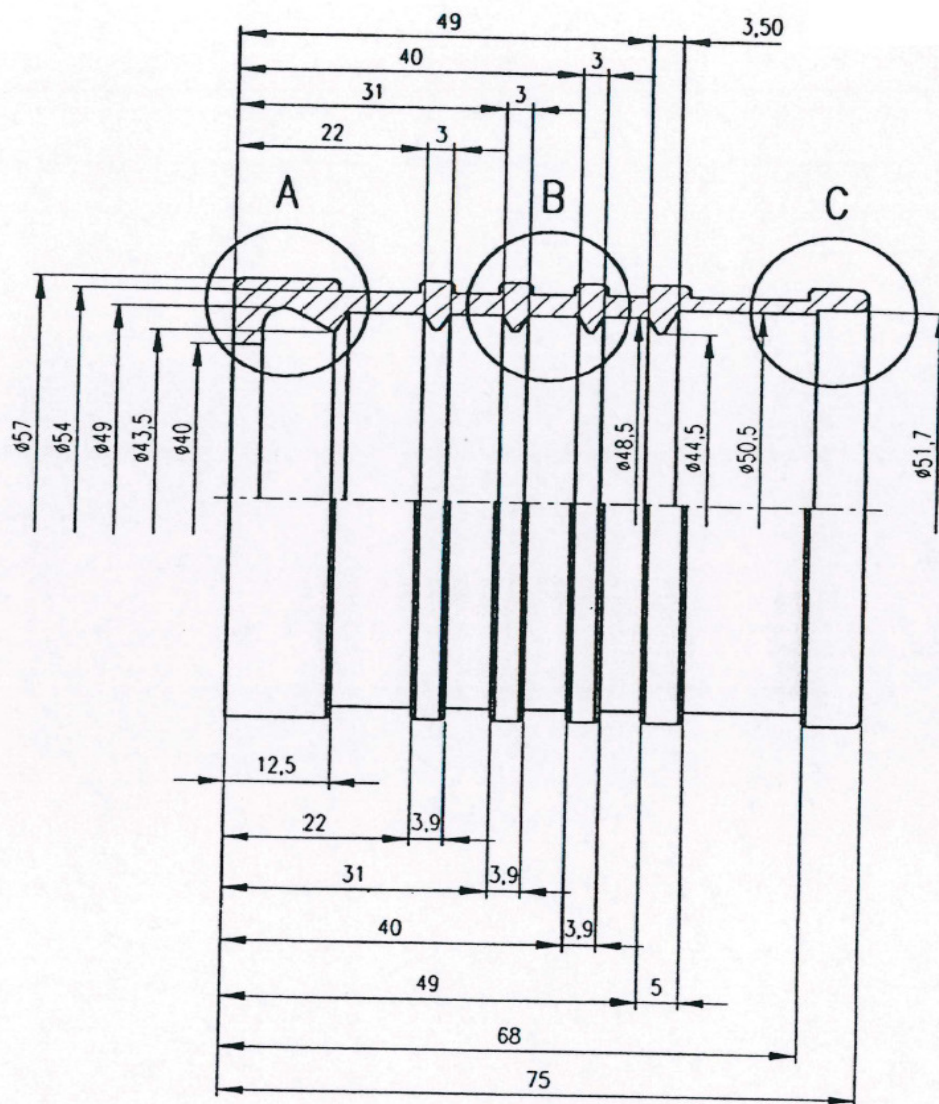
Poz.	Naziv, opis - dimenzije	Načrt - standard	Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo	Cena
Odstopek net. mer. SREDNJI SIST DIN 7168 T1	Površinska obdelava N9	Površinska zaščita Gal Zn 12 bsj rumeno psj	Termična obdelava	268763		11 SM 30 (Č. 3990)	
Št. sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv	
		Izdelal	Mar. 98	HOČEVAR S.	<i>[Signature]</i>	TULEC S NP32 φ54×59	
		Risal	Mar. 98	MAJHEN M.	<i>[Signature]</i>		
		Pregledal		inž. SKORNŠEK P.	<i>[Signature]</i>		
		Odobril		inž. ZAGORŠEK S.	<i>[Signature]</i>		
RUDNIK LIGNITA VELENJE						Merilo 1:1	Št. risbe 142-4-83260
Elektrostrojni sektor						Spada k	Št. list



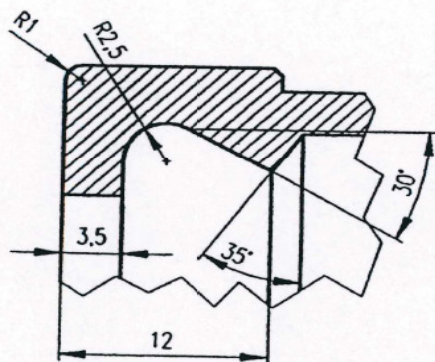
ø46d9	- 0,08
	- 0,18
ø38e8	- 0,08
	- 0,08
ø34 h 10	0
	- 0,10
Toleranca	Odstop

Tolerance veljajo že pri galvaniziranem delu.

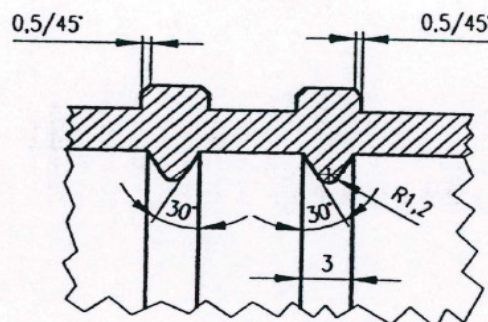
Poz.	Naziv, opis - dimenzije				Načrt - standard		Kos	Št. artikla	Masa	Gradivo
Odstopek net. mer.		Površinska obdelava		Površinska zaščita		Termična obdelava				
SREDNJI		N9 / N7		Gal Zn 12 bsj črno psj				102630		11S Mn 30 (Č.3990)
SIST DIN 7168 T1										
Št. sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv				
			Izdelal	Mar. 98	HOČEVAR S.	TULJAVA MSA NP32 Ø46x107				
			Risal	Mar. 98	MAJHEN M.					
			Pregledal		inž SKORNŠEK P.					
			Odobril		inž ZAGORŠEK S.					
RUDNIK LIGNITA VELENJE						Merilo		Št. risbe		Lis.
Elektrostrojni sektor						1:1		142 - 4 - 83259		
						5:1		Spada k		Št.
						2:1				



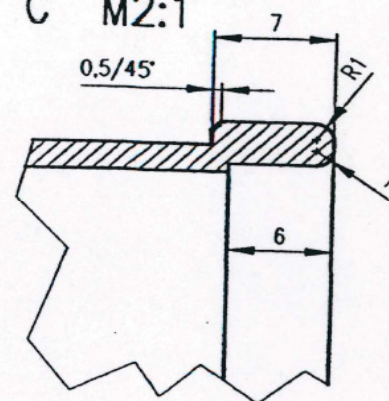
A M2:1



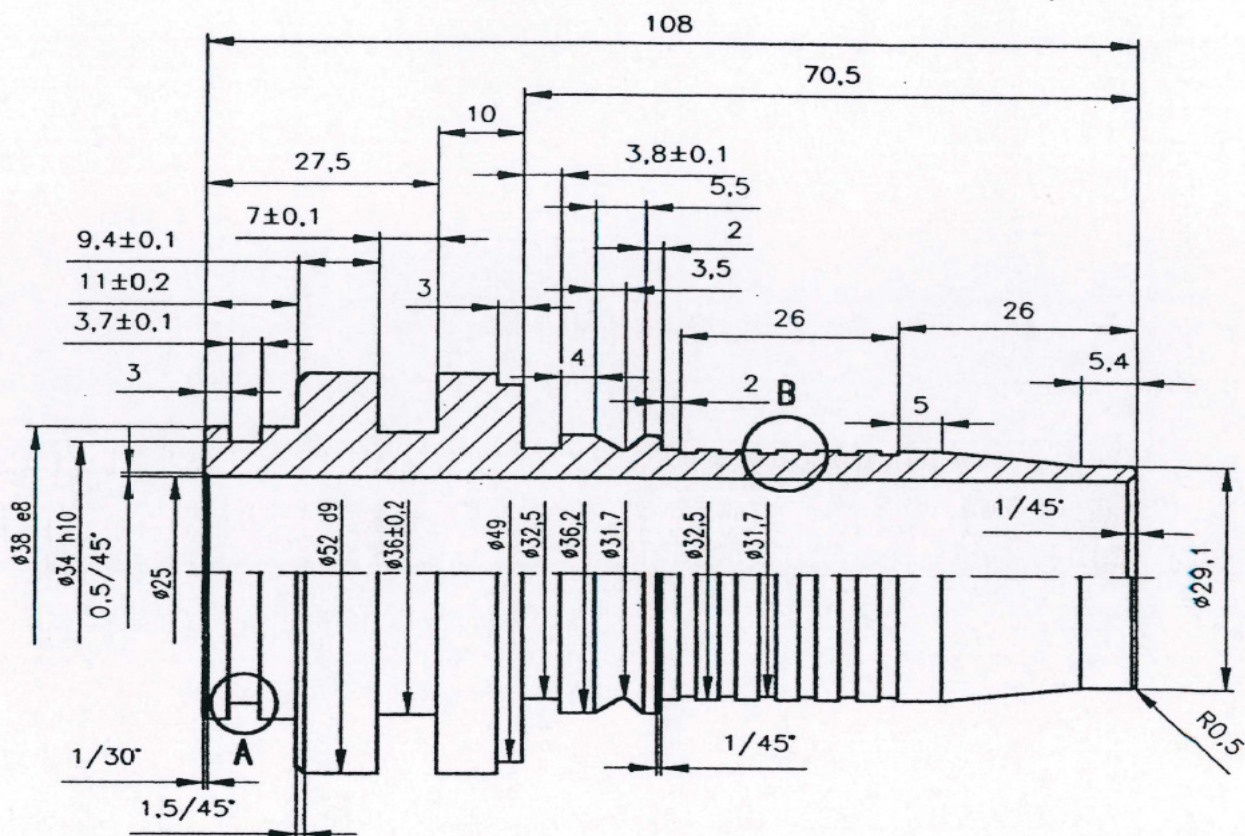
B M2:1



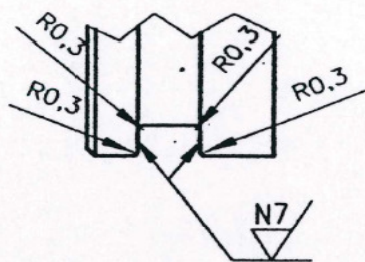
C M2:1



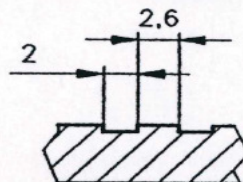
Poz.	Naziv, opis - dimenzije				Nacrč - standard	Kos	St. artikla	Masa	Gradivo	Op
	Odstopek nel. mer. SIST DIN 7168 T1 SREDNJI				Površinska obdelava N9	Površinska zaščita Gal Zn 12bsj rumeno psj	Termična obdelava	598695	11SMa30 (C.3990)	
St. sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv				
			Izdelol	julij 98	Hocevar S.	TULEC S NP 32-HGW ø57x75				
			Risol	julij 98	Jelenko S. ml					
			Pregledal	julij 98	inz. Škornsek D.					
			Odobrilo	julij 98	inz. Škornsek D.					
RUDNIK LIGNITA VELENJE						Merilo 1:1	St. risbe 242-4-83291	List-P		
Elektrostrojni sektor						2:1	Spoda k	St. li		



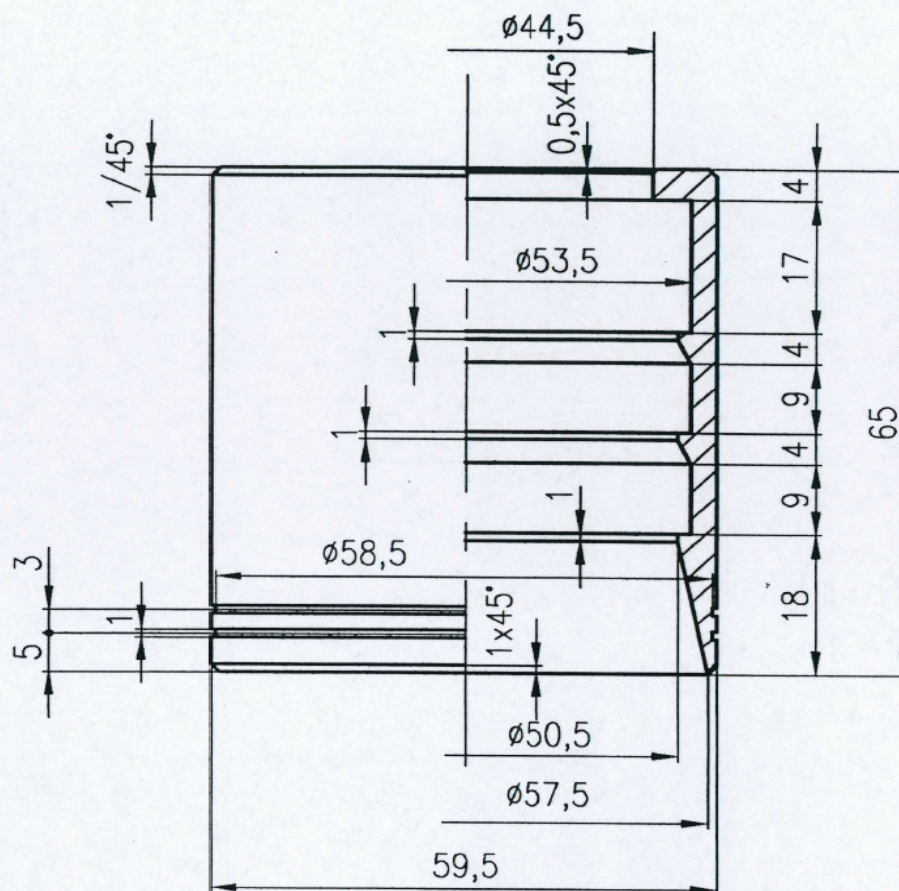
A M2:1

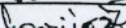
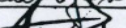


B M2:1



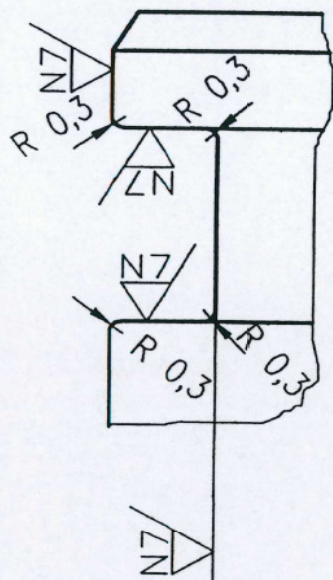
Poz.	Naziv, opis - dimenzije	Nacrč - standard	Kos	St. artikla	Masa	Gradivo	Opor
	Odstopek net. mer. SIST DIN 7168 T1 SREDNJI	Površinska obdelava N9 / N7	Površinska zaščita Gal. Zn 12bsj črno psj	Termična obdelava	598826	11SMa30 (C.3990)	
Št. sp.	Sprememba	Znak	Datum	Ime	Podpis	Naziv TULJAVA MSA NP 32-HGW- ø52x108	
		Izdelal	julij 98	Hocevar S.			
		Risal	julij 98	Jelenko S. ml			
		Pregledal	julij 98	inz. Skornsek P.			
		Odobril	julij 98	inz. Zagoršek S.			
RUDNIK LIGNITA VELENJE						Merilo 1:1	St. risbe 242-4-83290
Elektrostrojni sektor						2:1	Spoda k
							List-Pril St. list



Poz.				Naziv, opis dimenzije			Načrt – standard		Kos	Številka artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Odstopek net. mer		Površinska obdelava		Površinska zaščita		Termična obdelava				610272		11SMn30	Č. 3990
SIST DIN 7168 T1				Gal Zn 12 bsj rum. psj									
m (srednji)													
Št.sp.	Sprememba	Znak		Datum	Preimek in ime	Podpis	Naziv						
			Izdelal	Maj 2001	S. Hočvar str. teh.		TULEC NP 40 59,5 x 65						
			Risal	Maj 2001	M. Žerjav str. teh.								
			Pregledal		B. Trebičnik d.i.s.								
			Odobril		S. Zagoršek, u.d.i.s.								
PREMOGOVNIK VELENJE							Merilo	Št.risbe		List–priloga			
STROJNA DEJAVNOST							1.1	142–4–83734					
							Spoda k:		Št. listov				

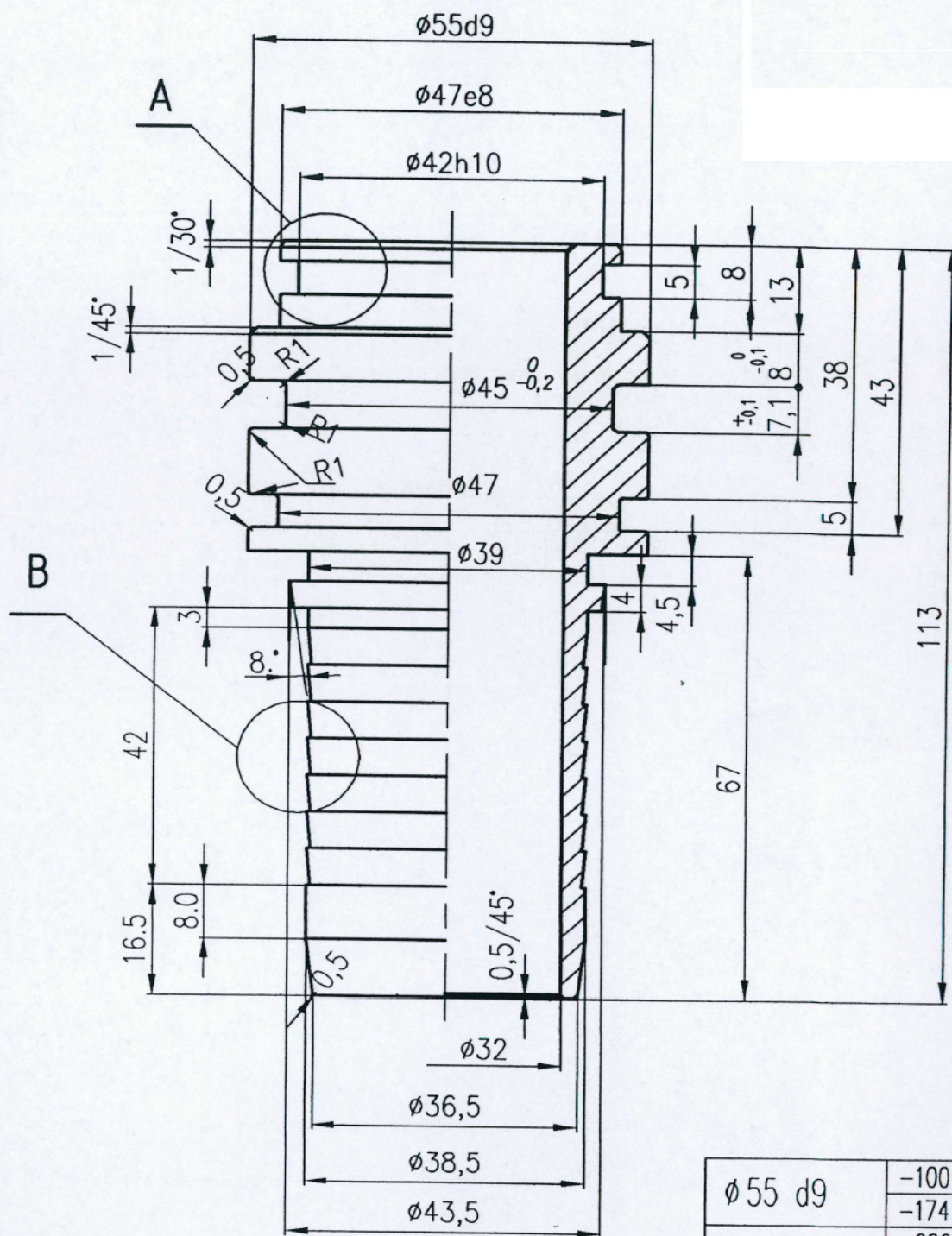
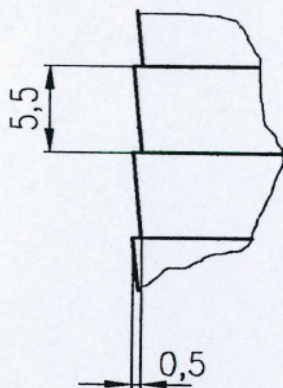
Detajl A

M 5:1



Detajl B

M 2:1



$\phi 55 \text{ d9}$	-100
	-174
$\phi 47 \text{ e8}$	-060
	-106
$\phi 42 \text{ h10}$	0
	-100

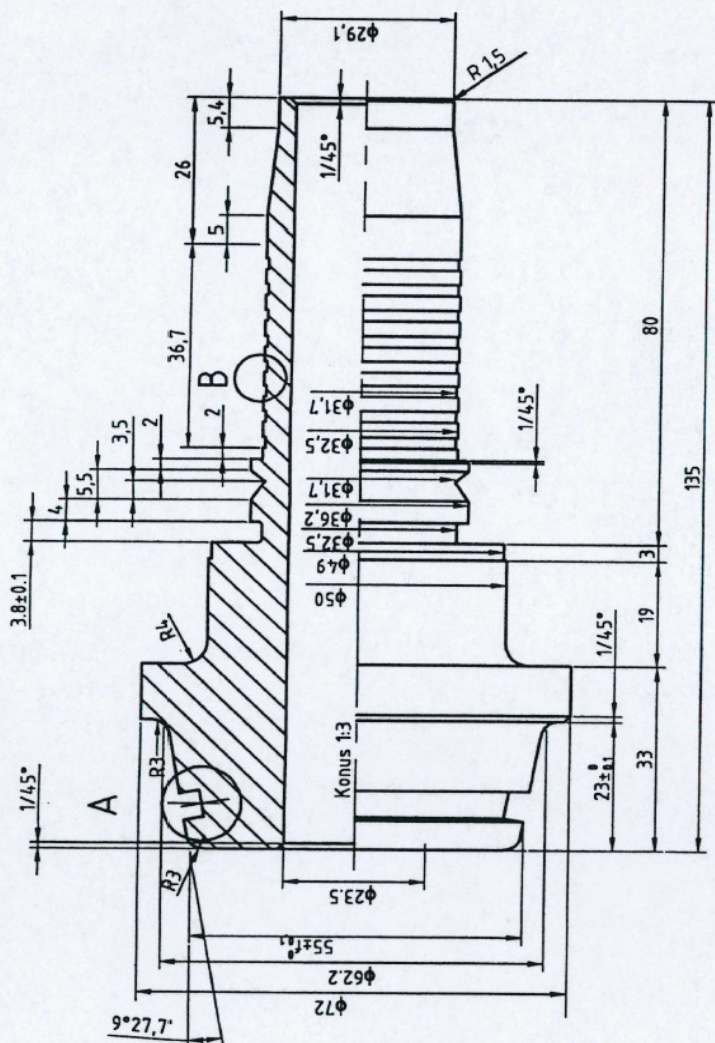
OPOMBA:

Tolerance veljajo že pri galvaniziranem delu.

Poz.	Naziv, opis dimenzije	Načrt – standard	Kos	Številka artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Odstopek net. mer	Površinska obdelava	Površinska zaščita	Termična obdelava				
SIST DIN 7168 T1 m (srednji)		Gal Zn 12 bsj črno psj		610273		11 SMn30	Č. 3990
Št.sp.	Sprememba	Znak	Datum	Priimek in ime	Podpis	Naziv	
		Izdela	Maj 2001	S. Hočevav str. teh.	<i>[Signature]</i>	TULJAVA MSA NP 40	
		Risal	Maj 2001	M. Žerjav str. teh.	<i>[Signature]</i>	$\phi 55 \times 113$	
		Pregledal		B. Trebičnik d.i.s.	<i>[Signature]</i>		
		Odobril		S. Zagoršek, u.d.i.s.	<i>[Signature]</i>		
PREMOGOVNIK VELENJE					Merilo	Št.risbe	List–prilogc
STROJNA DEJAVNOST					1.1	142–4–83735	Št. listov
					(5:1, 2:1)	Spada k:	

The technical drawing shows a cross-section of a mechanical component. The main body has a diameter of $\phi 51.6$. A vertical section on the left has a height dimension of 7.5 with a tolerance of ± 0.2 . A horizontal section at the top left has a width dimension of 3.4 with a tolerance of ± 0.2 . A central vertical section has a diameter of $\phi 51.4$ and a length dimension of 4.8 with a tolerance of ± 0.3 . The drawing includes various hatching patterns to indicate different materials or sections.

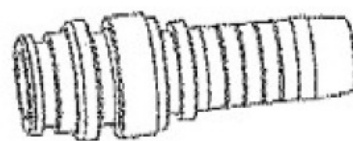
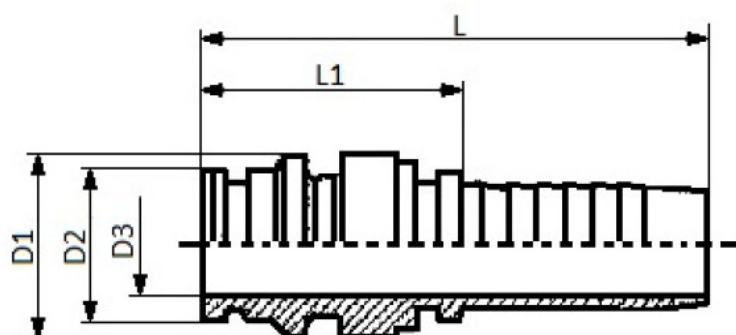
- Ostre robove posneti R 0.5
- Obratovalni tlak 320 bar
- Preizkusni tlak 480 bar v kompletu z guml cevjo 4SH-DN32



Prej.	Način, opis dimenzije	Površinske oblike		Površinske oznake	Način – standard		Klasa	Šifra artikla	Masa	Gradivo	Opomba
Obdelanek met. mtr	SST DN 7168 T1 srednji	N9 / A	N7 / A	Gal. Zn 12h3j crno poj	Termična obdelava			599669		115ma30 (C-3990)	
Skup.	Spremembe	Znak	Deloma	Priključki in lino	Prejeto		Način				
		Iskribi	2.1.58	Holmer 3.	Klasični		TULJAVA NSA DN 40/NP32-HGW ø 72 x 135				
		Red	2.1.58	Iskribi 11.	Klasični						
		Prejeto		Skupni P. 41A.	Klasični						
		Obdeli		Zgornji 5. 41A.	Klasični						
RUDNIK LIGNITA VELENJE											
Elektrometrični podatki:											
Način								Šifra	258-3-81643		Udeležba
1:1											

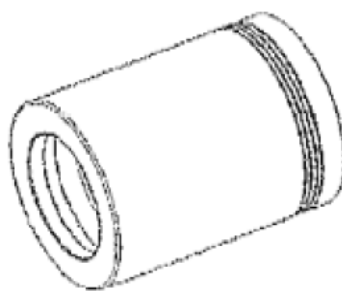
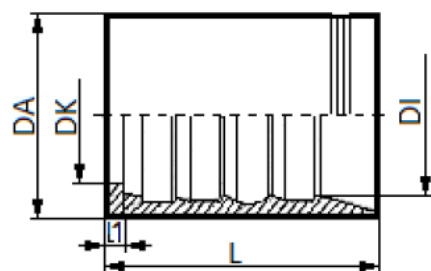
S-O male for 4SP-hoses

Standard type series, connecting dimensions refer to
DIN 20043



DN	D1 (d9)	D2 (e8)	D3 (-0,1)	L	L1	Gewicht weight	Ident-Nr. Ident-no.	Post. PV
	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
12	24,0	18,0	10,0	75,6	37,8	0,094	04778	646686

Ferrules for 4SP-hoses (skive)



DN	DA	DK	DI	L	L1	Gewicht weight	Ident-Nr. Ident-no.	Post. PV
	mm (-0,1)	mm (+0,1)	mm (+0,1)	mm (+0,1)	mm (-0,1)	kg		
12	28,6	17,5	21,2	41,3	3,0	0,077	04755	646685