12. Osnovne metode rada

Na rotirajuću ploču mogu biti postavljena najviše četiri uzorka; to omogućuje obradu pojedinačnog lica svakog uzorka u jednoj operaciji.

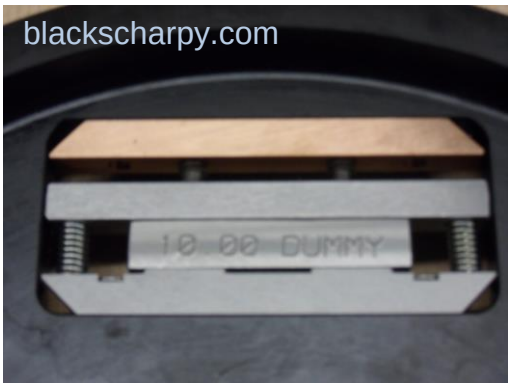
Stroj je uobičajeno opskrbljen s jednom rotirajućom pločom za četiri uzroka s dva utora s postavljenim steznim kliještima za1.i 2. rez i dva utora s postavljenim steznim kliještima za 3. i 4. rez. Vidi odjeljak 18 za uporabu dvije rotirajuće ploče (dodatna mogućnost)

Uzorci za obradu su postavljeni na rotirajuću ploču; to je postignuto pomoću rotirajuće ploče koja je postavljena na opskrbljene nosače montirane na radni stol.

VAŽNO:

Testni uzorci trebaju biti iskorišteni u SVIM praznim utorima kako bi spriječili zahvaćanje ili oštećenje slobodnih predmeta tijekom rada stroja.

Testni uzorak u 1. i 2. reznom utoru



Testni uzorak u 3. i 4. reznom utoru.

Rad stroja

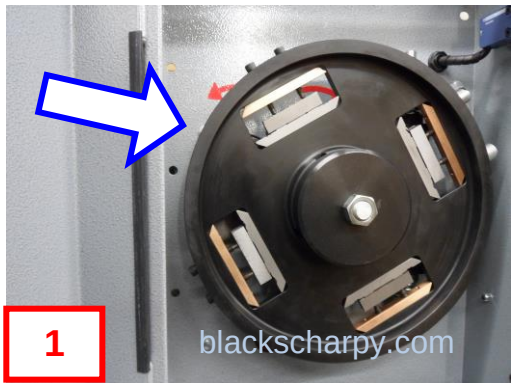
Kad su uzorci postavljeni na rotirajuću ploču, ploča se tad montira na pogonsku osovinu za glodanje prvog lica uzorka (1. rez). Nakon završetka ove operacije, stroj se zaustavlja, rotirajuća ploča je uklonjena i i okrenuta za180 stupnjeva tako da se u glodalu sad nalazi dijametralno suprotno lice (2. rez).

Nakon završetka 1. i 2. reza, uzorci su uklonjeni s ploče, potom okrenuti za 90 stupnjeva i ponovno postavljeni na stezna kliješta za 3. i 4. rez. Postupak se ponavlja za obradu preostala dva lica.

Budite pažljivi prilikom rukovanja jer obrađeni uzorci imaju vrlo oštre rubove. Nakon uklanjanja uzoraka, skinite srhe sa rubova kako bi spriječili moguće ozljede tijekom ponovnog punjenja i stezanja.

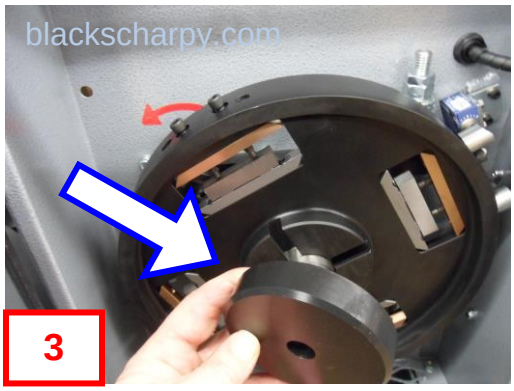
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

13. Uklanjanje rotirajuće ploče sa stroja



Otvorite zaštitna vrata radnog područja za otkrivanje rotirajuće

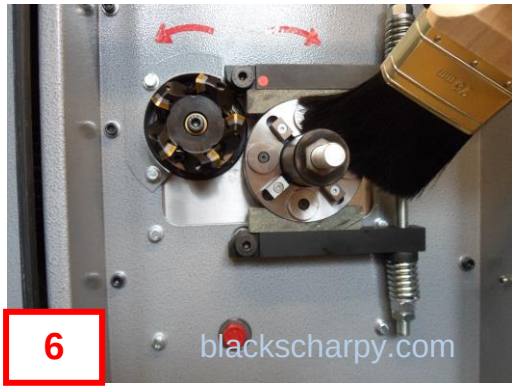
Uklonite maticu



Uklonite obujmicu.

Povucite rotirajuću ploču s vretena stroja.

Očistite ploču.



Očistite vreteno stroja spremno za slijedeću operaciju.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

14. Odabir steznih kliješta/nakovnja za rotirajuću ploču

Provjerite da su ispravni nakovnji postavljeni na stezna kliješta rotirajuće ploče za uzorke koji trebaju biti obrađeni.
Dužina uzorka treba biti 55mm

Uzroci su stegnuti posebnim kliještima ovisno o vrsti radne operacije, te su operacije označene kao:

- 1. rez
- 2. rez
- 3. rez
- 4. rez

UZORAK	RAD	VRSTA KLIJEŠTA	NAJVEĆA VELIČINA UZORKA
Kvadratni i pravokutni Grubi rezovi	1. i 2. REZ	Nazubljeni plosnati nakovnji	16mm
Okrugli i cjevasti Grubi rezovi	1. i 2. REZ	Nazubljeno "V" nakovnji	15-18mm
SVI UZORCI	3. i 4. REZ	Plosnati glatki nakovnji	Kvadratni 16mm Okrugli i cjevasti 15-18mm

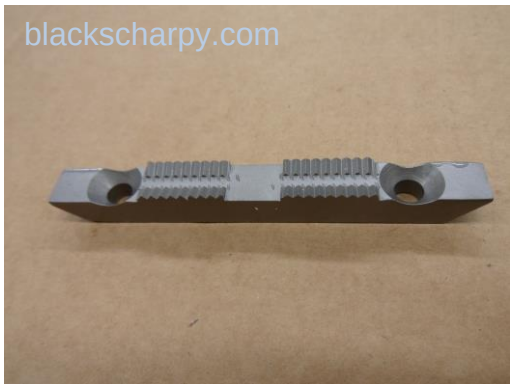
A. 1. i 2. Rez

Pravokutni i kvadratni uzorci

Plosnata nazubljena kliješta trebaju biti korištena za 1 i 2 rezove za pravokutne i kvadratne grubo odrezane prazne uzorke; maksimalna veličina je 16mm

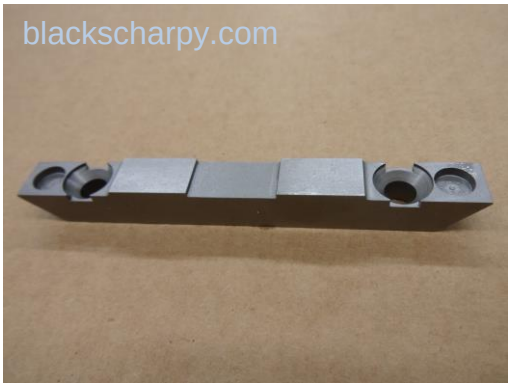
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Okrugli i cjevasti uzorci



Posebni nazubljeni "v" nakovnji dostupni su za obradu 1. i 2. rezova tijekom proizvodnje uzoraka od okruglih i cjevastih uzoraka. Radna ploča će se sama poravnati od 15mm do 18mm promjer grubo rezanih uzoraka.

B. 3. i 4. Rez



Lica steznika i nakovnja korištenih za 3. i 4. rezove su plosnati i glatki budući da su pritegnuti na prethodno obrađena lica uzoraka 1. i 2. reza.

Zamjena nakovnja/kliješta i rotirajuće ploče.

Stezna kliješta na ploči su tvornički sastavljena, te odgovaraju pojedinačnoj rotirajućoj ploči. Stoga nije preporučljivo mijenjati nakovnje. Preporuča se nabava odvojenih ploča, tvornički postavljenih od strane RJW Ltd. za mješavinu uzoraka za obradu.

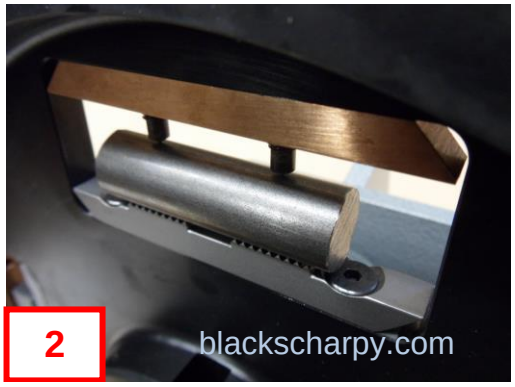
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

15. Postavljanje uzoraka na rotirajuću ploču – 1. i. 2. rez

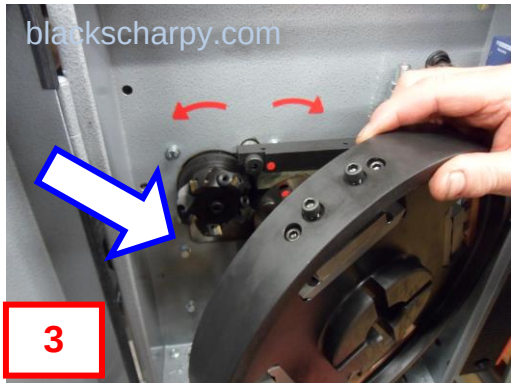
UPOZORENJE - Oštri rubovi na obrađenim uzorcima

Stroj treba biti spojen na električno napajanje kako bi se zaštitna vrata radnog područja mogla otvoriti. Kad su vrata otvorena, električne sigurnosne sklopke spriječiti će pokretanje motora.

Veličina grubog kvadratnog uzorka treba biti između 2mm-16mm x 55mm. Veličina grubog kvadratnog uzorka treba biti između 15-18mm x 55mm.



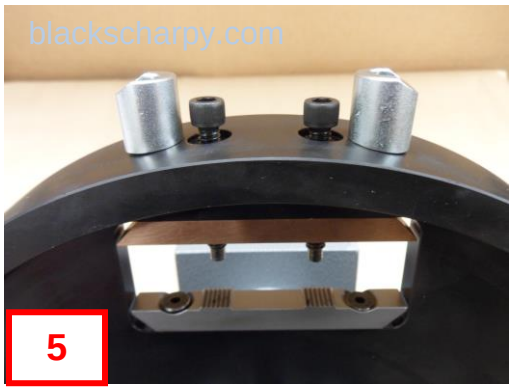
Provjerite da su postavljeni ispravni nakovnji na ploču za tip uzoraka koji se obrađuju. Vidi odljeljak 14.



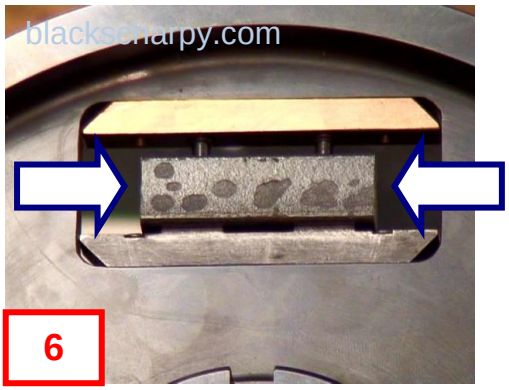
Povucite rotirajuću ploču s vretena stroja. Vidi odljeljak 13.

Postavite rotirajuću ploču na radni stol i odstranite uzorke u otvorima korištenjem T ključa.

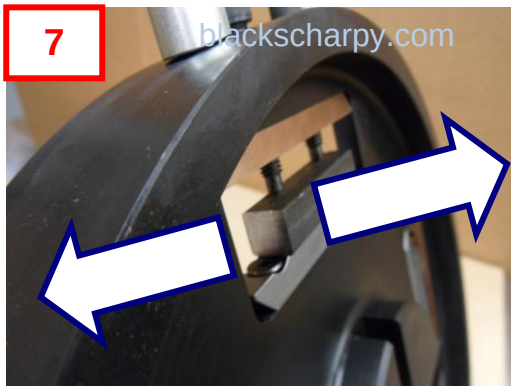
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE



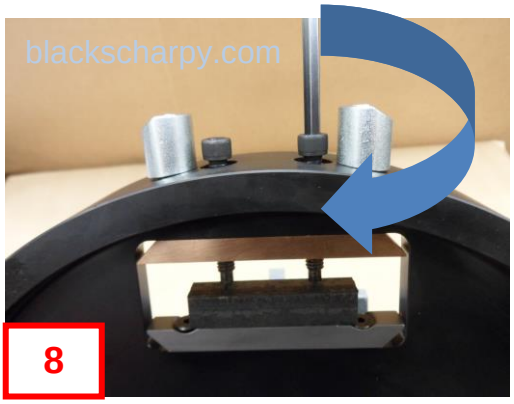
Odaberite 1. i 2. rezni utor i rotirajte ploču tako je prazni utor na najvišem položaju.



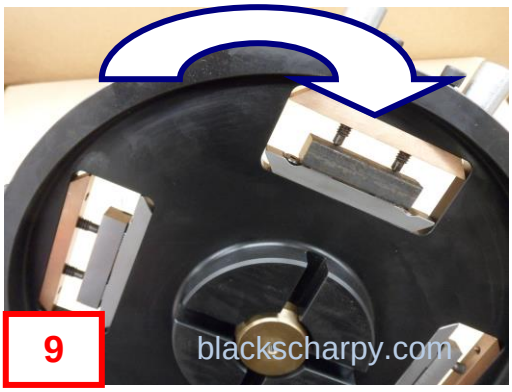
U stezaljku postavite grubo odrezani uzorak i uzorak postavite u kliješta na ploči.



Provjerite da je jednaka količina materijala na svakoj strani steznih nakovnja. Dozvoljena je uporaba prstiju.



Pritegnite dva šiljata stezna vijka korištenjem T ključa.



Rotirajte ploču do slijedećeg 1$^{s.}$i 2. reznog utora i ponovite postupak.

Kad su napunjena sva četiri utora, ploča može biti premještena do stroja. Zapamtite upotrijebiti testne uzorke u neiskorištenim utorima.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

16. Postavljanje uzoraka na rotirajuću ploču – 3. i. 4.rez

Džepovi za 3. i 4. rez opremljeni su glatkim ravnim čeljustima za stezanje uzoraka čija su lica prethodno strojno obrađena u 1. i 2. rezu.

Postavite 1. i 2. rotirajuću ploču na postolje postavljeno na stol.

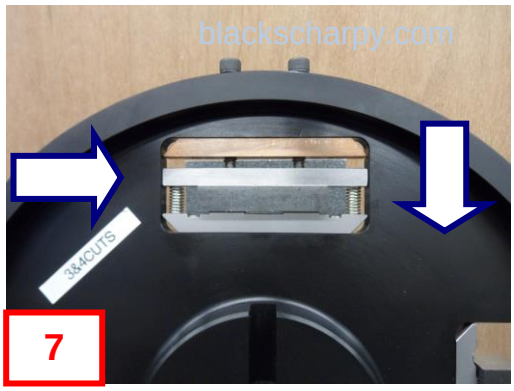
Rotirajte ploču za pristup obrađenim uzorcima 1. i 2. reza. Otpustite stezne vijke i uklonite uzorke sa steznog uređaja 1. i 2. reza.

Budite pažljivi jer obrađeni uzorci imaju vrlo oštre rubove. Nakon uklanjanja uzoraka, skinite srhe sa rubova kako bi spriječili moguće ozljede tijekom ponovnog punjenja i stezanja.

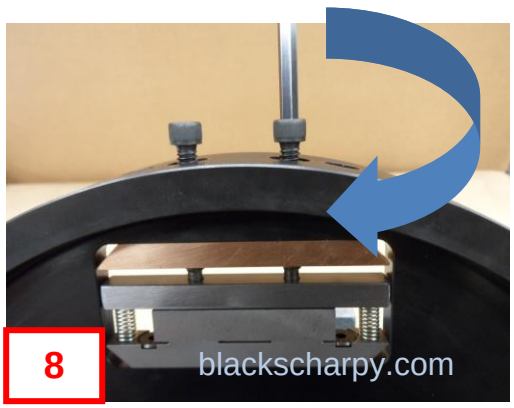
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Kad su uklonjeni, rotirajte uzorke1. i 2. reza za 90 stupnjeva tako da prije obrađene površine postanu stezna lica 3. i 4. reza.

Rotirajte ploču s 3. i 4. rezom tako da je utor na najvišem položaju.



Uklonite sve uzorke. Usredištite uzorak 1. i 2. reza jednako i u 3. i 4. utoru, kao je što je prije opisano za operaciju 1. i 2. reza. Vidi odjeljak 15.



Zategnite uzorke jednakim pričvršćivanjem steznih vijaka. Dva neobrađena lica sad su postavljena za obradu glodanjem.
Rotirajte ploču do slijedećeg utora i ponovite postupak.
Slika prikazuje obrađene 3. i 4. uzorke.

VAŽNO:
Kad su napunjena sva četiri utora, ploča može biti premještena do stroja.
Zapamtite upotrijebiti testne uzorke u neiskorištenim utorima.

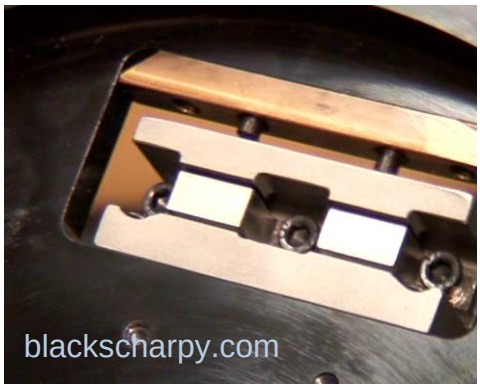
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

17. Ploča pod-veličine (dodatna mogućnost)

Uzorci pod-veličine proizvedeni na RJW CNM korištenjem posebne radne ploče. 10mm visina je proizvedena s našom standardnom pločom s 1. i 2. rezom.

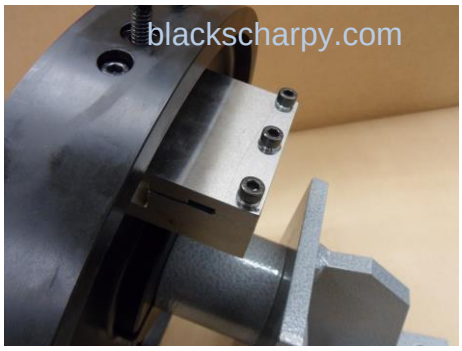
Ploča pod-veličine

Uzorak umetnut u utor ploče pod-veličine.



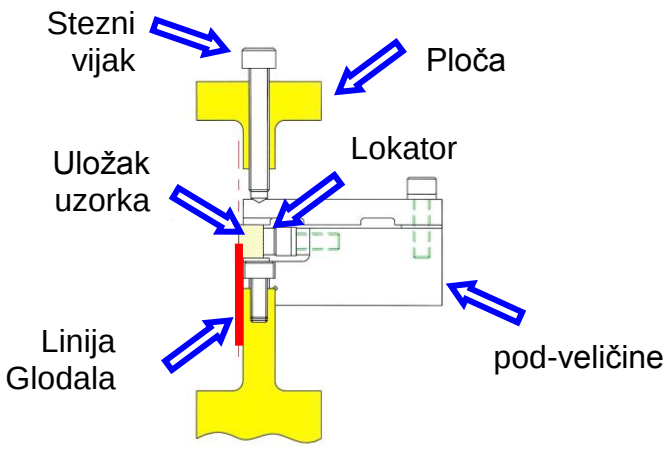
Utor pod-veličine

Ploča je opremljena s uloškom za rad s pod-veličinama kako bi odgovarala pod-veličinama uzoraka. Svaki utor služi za za 3. ili 4. rez.



Uložak radne ploče

Napomena: ova ploča ima tvorničko postavljene utore za rezanje određenih veličina. Ova ploča se ne rotira za obradu 2 lica kao naše standardne ploče.



Odjeljak kroz ploču pod-veličine

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

17A Uzorci pod-veličine

Svaka ploča ima četiri tvornički postavljena utora za obradu uzoraka s pod veličinom. Tablica ispod prikazuje tipične veličine utora za debljinu pod veličine.

POD-VELIČINA	Veličina 3. reza	Veličina 4. reza	Najveća dubina REZA
7,5 mm	8,75 mm	7,5 mm	2,0 mm
6,7 mm	8,0 mm	6,7 mm	2,0 mm
5,0 mm	6,25 mm	5,0 mm	1,75 mm
3,3 mm	4,4 mm	3,4 mm	1,5 mm
2,5 mm	3,6 mm	2,6 mm	1,0 mm

Molimo uzmite u obzir: za uzorke pod-veličine od 3.3. i 2.5 mm, 0,1 mm je dodan na njihovu visinu. Ovi uzorci moraju biti obrađeni na završnu veličinu

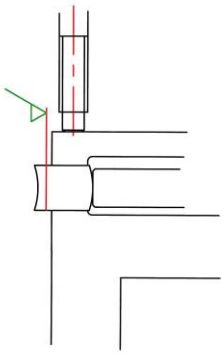
17B Kombinacije utora pod-veličine

MOGUĆNOSTI	UTOR 1	UTOR 2	UTOR 3	UTOR 4
1	8,75	8,75	7,5	7,5
2	8,0	8,0	6,7	6,7
3	6,25	6,25	5,0	5,0
4	4,4	4,4	3,4	3,4
5	3,6	3,6	2,6	2,6
6	8,75	7,5	8,0	6,7
7	8,75	7,5	6,7	5,0
8	8,0	6,7	6,25	5,0
9	4,4	3,4	3,6	2,6

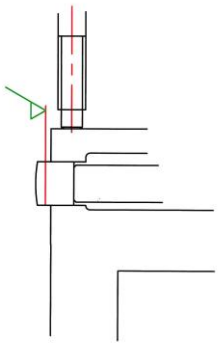
Molimo obratite pažnju: Ove mogućnosti su samo primjeri, bilo koja konfiguracija može biti opskrbljena, molimo kontaktirajte RJW Ltd.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

17C Cjevasti uzorci pod-veličine operacija 3. i 4 reza



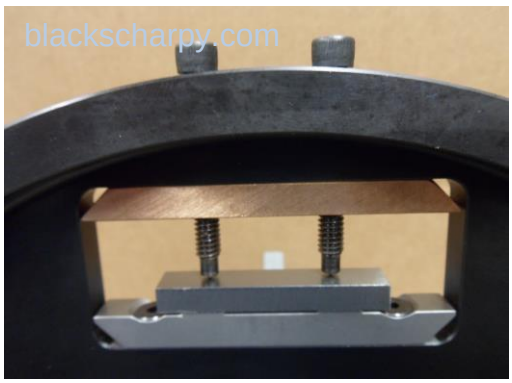
Cjevasti strojni uzorci 3 reza



Cjevasti strojni uzorci 4 reza

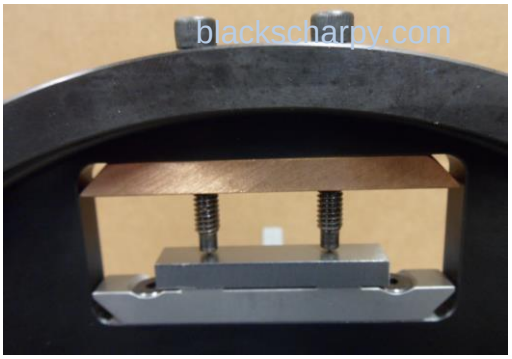
Cjevasti uzorci pod-veličine mogu biti prilagođeni. Vidi 17B za kombinaciju veličina.

17D Pod-veličina, operacije 1. i 2. reza

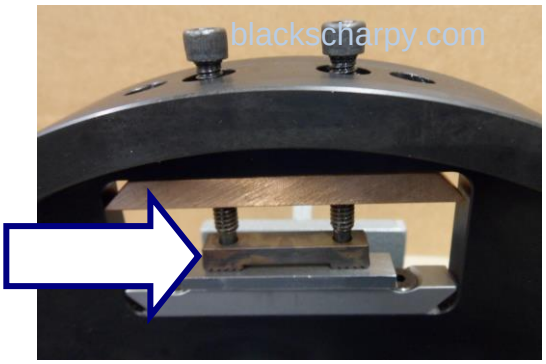


1. i 2. rezovi proizvedeni su uporabom standardne 10mm ploče.

Zamijenite stezne vijke standardne dužine s dugim steznim vijcima CNM-169A4 modela, koji su opskrbljeni s pločama pod-veličine.



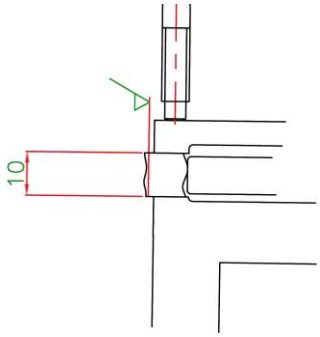
Uzorci pod-veličine od 3.3mm do 7.5mm mogu biti pritegnuti u ploči i strojno obrađeni.



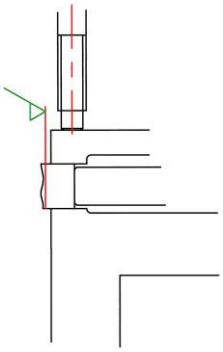
Uzorci 2.5mm pod-veličine zahtjevaju upotrebu stezne poluge CNM-222A4, opremljenu s 2.5mm pločama pod-veličine.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

17E Pod-veličina, operacije 3. i 4. reza



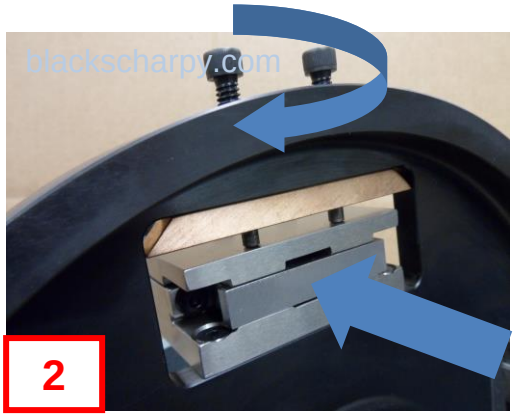
Obrada 3. reza



Obrada 4. reza

Nakon obrade 1. i 2. reza uzorci su odstranjeni i postavljeni na rotirajuću ploču pod-veličine za proizvodnju 3. i 4. reza.
Napomena:
Samo jedno lice uzorka može biti obrađeno na ploči pod-veličine na svakoj postavci.

Postavite radnu ploču pod-veličine na radni stol. Tada postavite svaki uzorak u ispravni utor ploče 3. reza.



S uzorkom postavljenim uz lokator, pričvrstite ga korištenjem T ključa, pazeći da su oba stezna vijka jednako pričvršćena.

Kad je uzorak sigurno postavljen u utore 3. reza, svi preostali slobodni stezni uređaji trebaju biti ispunjeni stegnutim testnim uzorcima. Provjerite da su svi stezni vijci čvrsto zategnuti. Kad je postupak dovršen, a sva četiri utora ispunjena, ploča može biti premještena do stroja, a uzorci obrađeni, kao što je opisano u odjeljku 19.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Nakon dovršetka ciklusa obrade 3. reza, uklonite ploču sa stroja i postavite na radni stol. Uklonite uzorke 3. reza, rotirajte za 180 stupnjeva i ponovno stegnite u prikladnom utoru ploče za 4. rez.

Ponovno postavite radnu ploču pod-veličine na CNM stroj i završite 4. rez. Zapamtite postaviti testne uzorke u sve neiskorištene utore.

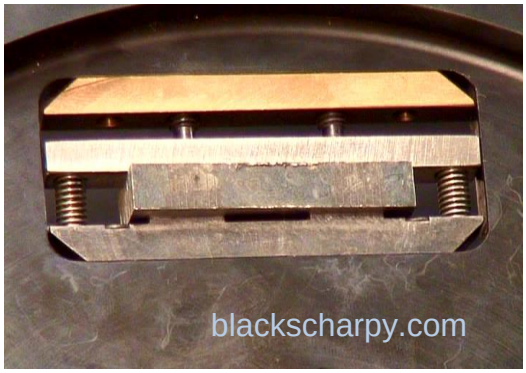
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

18. Uporaba dvije rotirajuće ploče

Za smanjenje razdoblja rada stroja možete koristiti drugu rotirajuću ploču (dodatna mogućnost). Ovo omogućuje pražnjenje i postavljanje uzoraka na drugu ploču spremnih za slijedeću operaciju stroja, dok se prva ploča obrađuje. Nema gubitka vremena na pražnjenju i postavljanju ploče dok stroj ne radi.

Stezaljke na obe ploče su posebno konfigurirane za 1. i 2 rez od četiri grubo obrezanih uzoraka za obradu na ploči. 3. i 4 rezovi moraju biti izvedeni korištenjem druge ploče.

Ploča 1:
Sadrži četiri utora, za 1. i 2. rezove.



Ploča 2:
Sadrži četiri utora, za 3. i 4. rezove.

Različite kombinacije stezaljki mogu biti postavljene na rotirajuću ploču, ovisno o uzorku za strojnu obradu, kao što je opisano u Odjeljku14.

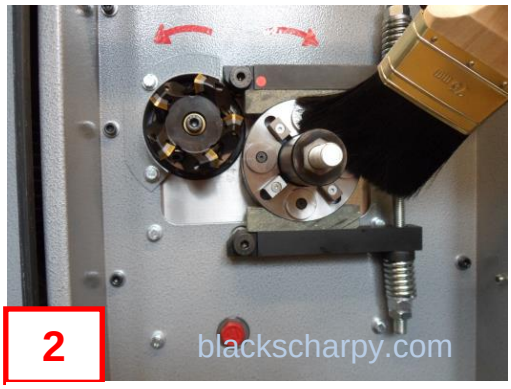
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

19. Postavljanje rotirajuće ploče na stroj

Prije postavljanja uzoraka na radnu ploču osigurajte da su operacije glodanja dovršene, da su se glodala i radna ploča zaustavili i da je brojač vremena na vratima istekao.

Pričekajte da se završi ciklus i ugasi zeleno svijetlo. Vrata se mogu otvoriti nakon kratke odgode.

Otvorite zaštitna vrata radnog područja.



Očistite podloge za sporu vrtnju vretena i obližnje površine korištenjem četke.

Očistite ploču prije postavljanja vretena.

Provjerite okrugle da li su crveni sinkronizirani markeri na gornjoj ručici za kočenje i ključevi okretne ploče ujednačeni.

Lokatori na ploči i vretenu stroja osiguravaju prikladnu lokaciju ploče. Važno je da su ploča, vreteno, lokatori i stezaljke čiste kako bi se osiguralo točno i sigurno postavljanje radne ploče.

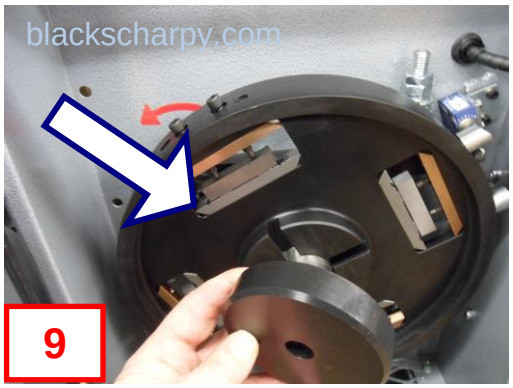
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Prije postavljanja ploče, provjerite da su postavljeni neoštećeni umetci glodala (vidi odjeljak 21).

Postavite rotirajuću ploču na vreteno stroja.

Postavite ploču na položaj grebenaste sklopke na gornji desni rub.

Provjerite da su lokatori/pogonski ključevi ujednačeni.
Gurnite ploču na vreteno dok se pogonske sklopke ne umetnu u utore ploče.



Postavite steznu obujmicu

Postavite i pričvrstite maticu kako bi pričvrstili ploču.

Zatvorite zaštitna vrata radnog područja.

Provjerite da je posuda za strugotinu na mjestu.
Po potrebi ispraznite posudu za strugotinu.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

20. Slijed operacija stroja

Provjerite da je 'lampica za električno napajanje' 'UKLJUČENA'.

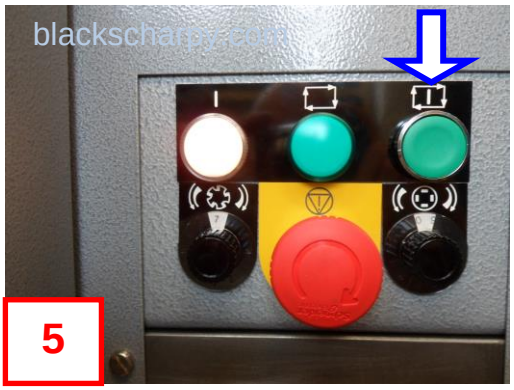
Provjerite da je gumb u slučaju nužde otpušten.

Postavite brzinu utovara ploče

Samo za stroj s promjenjivom brzinom:

Uvijek počnite sa manjom brzinom i postepeno povećavajte brzinu utovara/glodala kako bi odredili optimalne postavke za obradu materijala i vijek trajanja vrha glodala.

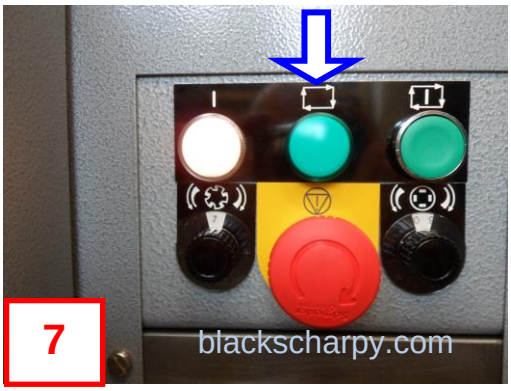
Provjerite da su zatvorena zaštitna vrata radnog područja.



Pritisnite gumb za pokretanje ciklusa stroja.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Zelena lampica će se osvijetliti i stroj će započeti svoj radni slijed.



Nakon završetka radnog slijeda stroja glodalo i radna ploča će zaustaviti rotaciju a zelena lampica će se ugasiti.

Pričekajte 3 sekunde da se otpusti sklopka zaštitnih vrata radnog područja. Otvorite vrata radnog područja i uklonite ploču kao u odjeljku 13.

Provjerite veličinu uzorka pomoću GO/NOT GO mjernog listića (dodatna mogućnost)

Napomena: Kako se vrhovi glodala troše, tako će se povećavati veličina uzoraka.

Ako uzorak nije u mjerama mjernog listića, vrhovi glodala moraju biti okrenuti na oštru stranu.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

21. Zamjena vrha glodala

Glodalo je opremljeno s ISO obnovljivim umetcima s karbidnim nakovnjima. Mehanizam za mikro prilagodbe postavljen je iza glodala što omogućuje fine prilagodbe dubine reza i trošenje alata, vidi odjeljak 23 za prilagodbe glodala.

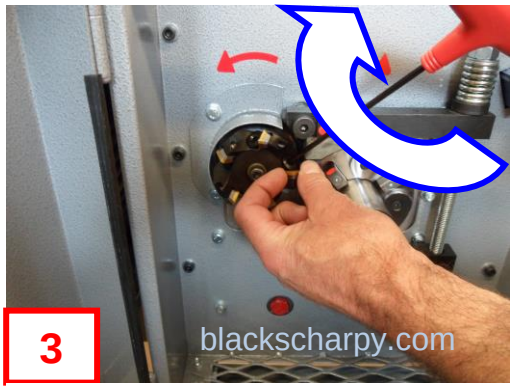
Napomena:-

Ako je stroj nedavno korišten, glodalo će biti vruće, preporuča se uporaba zaštitnih rukavica.

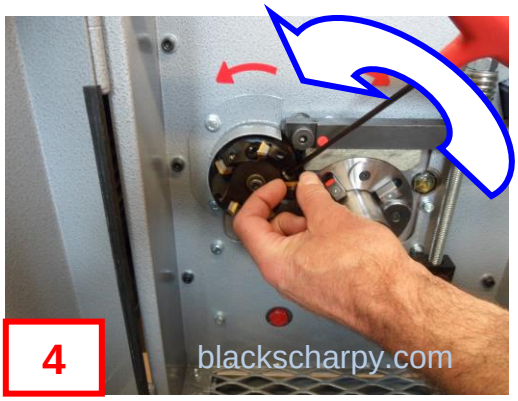
Prilikom isporuke stroja u glodalo nisu postavljeni umetci.

Uklonite radnu ploču kako bi pristupili glodalu

Postavite glodalo tako da ključ može biti postavljen na vijak za pričvršćivanje vrhova.



Otpustite vijak okretanjem u smjeru kazaljki na satu.
Uzmite u obzir navoj s lijeve strane (CW).



Uklonite vrh, očistite sjedište i umetak vrha. Okrenite vrh na oštru stranu i ponovno pritegnite.
Uzmite u obzir navoj s lijeve strane (CCW).

Ponovite ovu proceduru na ostala četiri vrha.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Preporučeni SECO umetci za SECO glodala

Ovo su preporučene početne mogućnosti; našim kupcima preporučamo eksperimentiranje s umetcima različitih razreda i proizvođača za određivanje umetaka najprikladnijih materijalu koji se obrađuje.

Materijal za obradu	Umetak
Srednji ugljični čelik	SEKR1203 AFTN-ME10 F40M
Tvrdi čelik	SEKN1203 AFTN-M14 T250M
Nehrđajući čelik	SEKR1203 AFTN-M14 F40M
Bakar / Aluminij	SEKR1203 AFN-E07 F30M
Lijevano željezo	SEKN1203 AFTN-M14 T150M

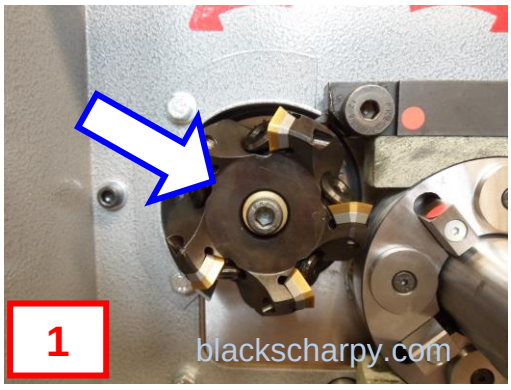
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

22. Prilagodba dubine reza i zamjena glodala

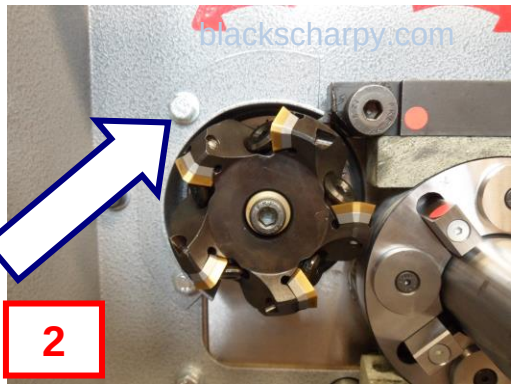
Obujmica za mikro prilagodbe koristi se za prilagodbu dubine reza, za postavljanje početne veličine uzorka i nove umetke glodala. Obujmica za mikro prilagodbe postavljena je ispod glodala, tvornički je postavljena za proizvodnju uzoraka s novim umetcima u tijelu glodala. Kako se rub glodala troši, tako se povećava veličina uzorka dok se ne dostigne gornja granica. Tad preporučamo rotiranje umetaka na oštre rubove.
Povećajte veličinu uzorka kako bi ga prilagodili veličini obujmice,
vidi crtež CNM-217A2.

AKO JE GLODALO PROMJENJENO TREBA PONOVNO POSTAVITI OBUJMICU.

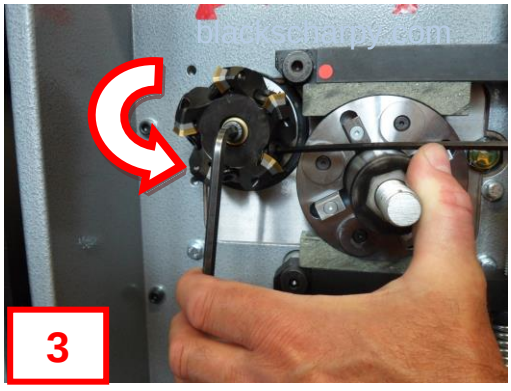
Ponovno postavljanje obujmice za mikro prilagodbu
Budući da su štitnici stroja uklonjeni za ovu operaciju, ponovno postavljanje obujmice za mikro prilagodbu novog glodala mora biti obavljeno od strane ovlaštenog obučenog osoblja.
Provjerite da se glodalo zaustavilo prije započinjanja ovog postupka.



Odstranite rotirajuću ploču kako bi otkrili glodalo.



Odstranite zaštitu glodala kako bi dobili pristup obujmici.

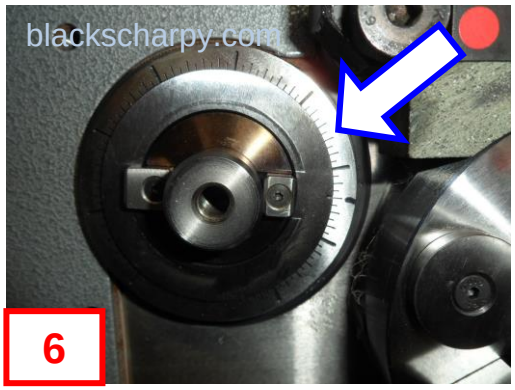


Odstranite sigurnosni vijak glodala.

Odstranite glodalo s vretena kako bi došli do obujmice.

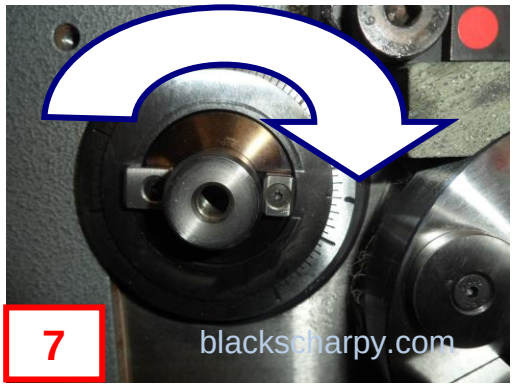
© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Uzmite u obzir položaj prilagodne obujmice s obzirom na položaj vanjske mikro obujmice (označeno markerom).



Očistite glodalo i obujmicu, ostavljajući oznaku markera.

Svaka gradacija mikro obujmice utječe na završnu veličinu komponente za 0,02 mm.



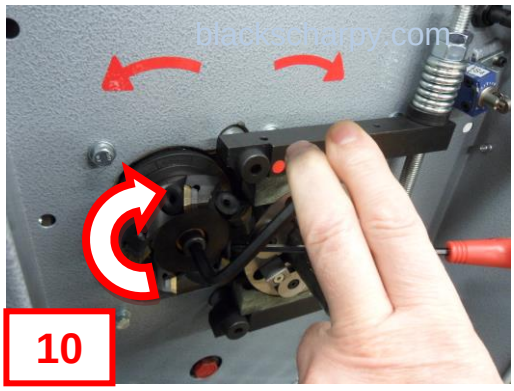
Prilagodite glavu mikro obujmice.
Rotirajte glavu mikro obujmice u smjeru kazaljki na satu kako bi smanjili debljinu uzorka.
Povećava: dubinu reza.

Rotirajte glavu mikro obujmice suprotno od smjera kazaljki na satu kako bi povećali debljinu uzorka.
Smanjuje: dubinu reza.

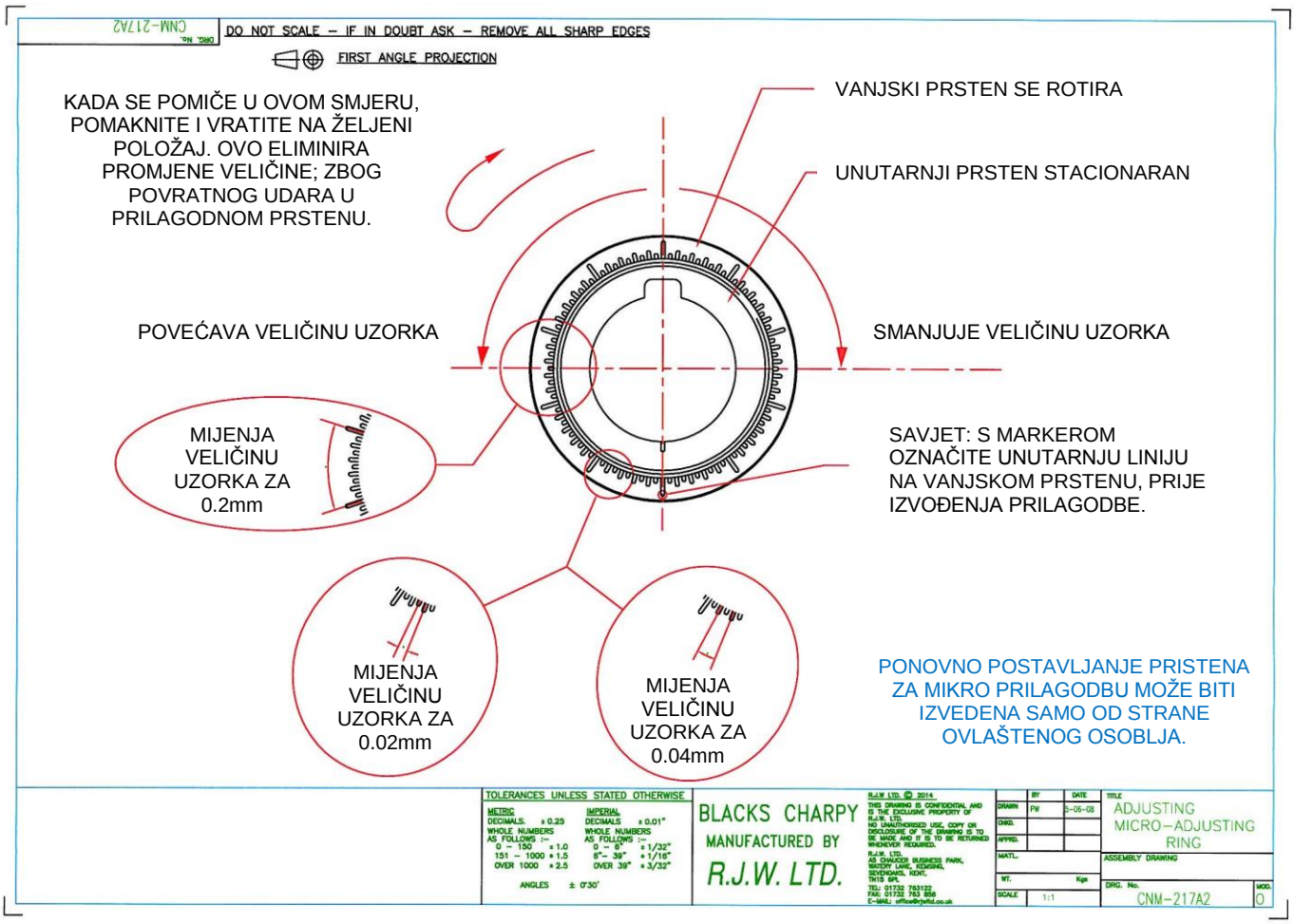
Napomena:
Uvijek prilagodite veličinu s jednog smjera kako bi smanjili učinke povratnog udara u navojima prilagodnog prstena. *Molimo pogledajte CNM-217A2 na idućoj stranici.*

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Nakon izvođenja prilagodbi ponovno postavite glodalo



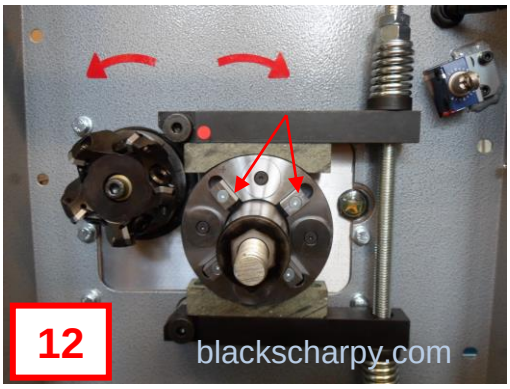
Zamijenite i pritegnite sigurnosni vijak glodala na 24Nm. Ovo je maksimum kojeg je moguće postići s 6mm šesterokutnim ključem standardne dužine opskrbljenim sa strojem.



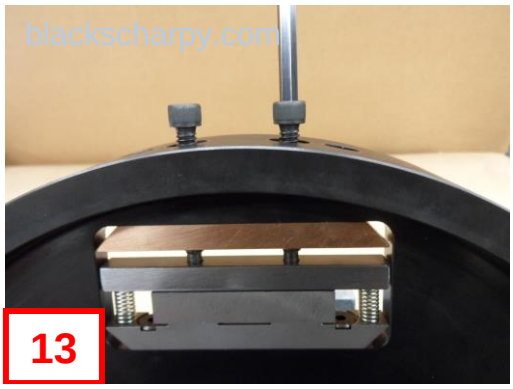
MOLIMO POGLEDAJTE NAŠU WEB STRANICU www.blackscharpy.com za potrošne i rezervne dijelove

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE

Postavite ploču na stroj pazeći da vrhovi glodala NE DOTIČU ploču.
Napomena: - Ako SE dotiču, otpustite stezni vijak glodala i rotirajte mikro obujmicu u smjeru suprotnom od kazaljki na satu pola kruga, ponovno pritegnite i provjerite.
Savjet: Ako su pogonski ključevi uklonjeni s osovine ploče možete rotirati ploču kako bi vidjeli da li dotiče glodalo.



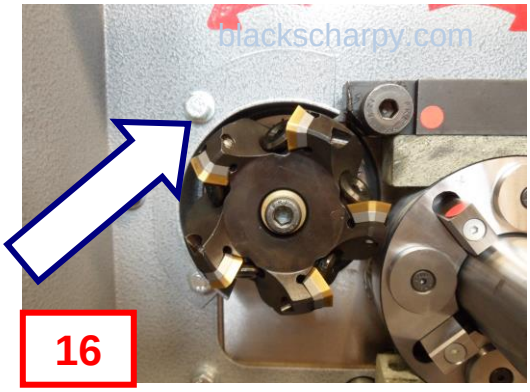
Zapamtite ponovno postaviti ključeve prije rada na stroju.



Odrežite obje strane uzorka.

Uklonite i izmjerite veličinu uzorka usporedbom stvarne sa željenom veličinom.

Ako je potrebno uklonite glodalo i prilagodite glavu mikro obujmice u skladu s opisanim.



Nakon obrade uzorka na ispravnu veličinu ponovno postavite zaštitu glodala.

PAŽNJA! Pripazite da umetci glodala ne dodiruju ploču ili uzorak jer to može oštetiti glodalo i/ili rotirajuću ploču.

© R.J.W. LTD. 2016 SVA PRAVA PRIDRŽANA
PODLOŽNO PROMJENAMA BEZ PRETHODNE NAJAVE