

Smjernice prerade	4016	4101	4301	4305	4306	4401	4436	4541	4550	4571
Skidanje rubova	A1		A		A	A	A	A	A	A
Bušenje	A-B	A	C	B	C	C	C	C	C	C
Pritisak	A		B-C		B-C	B	B	C-D	C-D	C-D
Čvrsto lemljenje	B	D	B	D	B-C	B	B	B	B	B
Magnetsko	M	M	N2	N2	N2	N3	N3	N2	N2	N2
Utiskivanje	A	D	B	D	B	B	B	C	C	C-D
Valjanje profila	A		A		A	A	A	A	A	A
Rezanje	B	A-B	C	B	C	C	C	C	C	C
Rezanje	B	C	B	C	B	B	B	B	B	B
Brušenje i poliranje	A	D	A	D	A	B	B	C	C	C
Varenje (Argonac)	B-C	D	A	D	A	A	A	A	A	A
Varenje (Autogen)	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
Varenje (Elektrodama)	C	D	A	D	A	A	A	B-C	A	B
Varenje (Punkt)	C	D	A	D	A	A	A	A	A	A
Varenje (Sigma)	B-C	D	A	D	A	A	A	A	A	A
Tiskanje	A		B		B	B	B	B	B	B
Rastezanje	A-B		A		A	A	A	B	B	C
Naprezanje	B	A	C	A-B	C	C	C	C	C	C

Objašnjenje znakova:

A = izvrsno

B = vrlo dobro

C = dovoljno

D = nije preporučeno

M = magnetsko

N = nije magnetsko

1 = oštro grebanje treba izbjeći

2 = postaje magnetsko hladnim radovima

3 = ne razvija magnetizam hladnim radovima