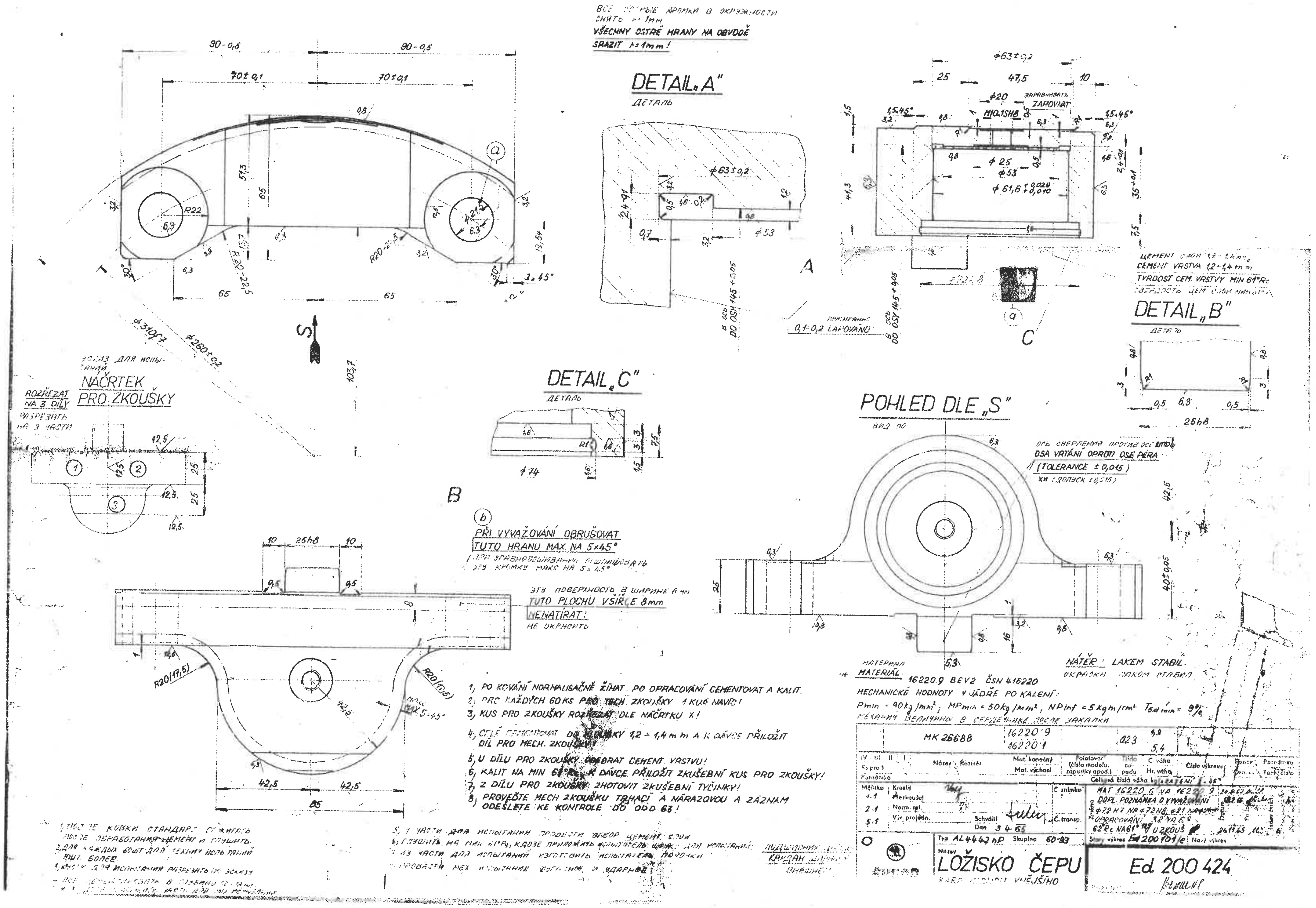

VŠECHNY OSTRÉ HRANY NA OBVODĚ SRAZIT r=1mm!
DETAIL „A"
DETAIL „B"
DETAIL „C"
POHLED DLE „S"
NÁČRTEK PRO ZKOUŠKY
ROZŘEZAT NA 3 DÍLY
PŘI VYVAŽOVÁNÍ OBRUŠOVAT TUTO HRANU MAX. NA 5×45°
TUTO PLOCHU VŠÍŘCE 8mm NENATÍRAT!
OSA VRTÁNÍ OPROTI OSE PERA (TOLERANCE ± 0,015)
CEMENT. VRSTVA 1,2÷1,4 mm
TVRDOST CEM. VRSTVY MIN 61°Rc
0,1÷0,2 LAPOVANO
NÁTĚR: LAKEM STABIL.
MATERIÁL: 16220.9 BEV2 ČSN 416220
MECHANICKÉ HODNOTY V JÁDŘE PO KALENÍ:
Pmin = 90kg/mm²; MPmin = 50kg/mm²; NPinf = 5kgm/cm²; T5d min = 9%
1, PO KOVÁNÍ NORMALISAČNĚ ŽÍHAT. PO OPRACOVÁNÍ CEMENTOVAT A KALIT.
2, PRO KAŽDÝCH 60 KS PRO TECH. ZKOUŠKY 1 KUS NAVÍC!
3, KUS PRO ZKOUŠKY ROZŘEZAT DLE NÁČRTKU X!
4, CELÉ CEMENTOVAT DO HLOUBKY 1,2 ÷ 1,4 mm A K DÁVCE PŘILOŽIT DÍL PRO MECH. ZKOUŠKY!
5, U DÍLU PRO ZKOUŠKY ODEBRAT CEMENT. VRSTVU!
6, KALIT NA MIN 61°Rc. K DÁVCE PŘILOŽIT ZKUŠEBNÍ KUS PRO ZKOUŠKY!
7, Z DÍLU PRO ZKOUŠKY ZHOTOVIT ZKUŠEBNÍ TYČINKY!
8, PROVEĎTE MECH. ZKOUŠKU TRHACÍ A NÁRAZOVOU A ZÁZNAM ODEŠLETE KE KONTROLE DO ODD. 63!
MK 26688
16220.9
16220.1
Typ AL 4442 hP
Skupina 60-93
LOŽISKO ČEPU
Ed. 200 424