

PŘEKLAD

dne: 22. 04. 11

PROVEDLÁ

30. 04. 11

PICTORIAL VIEW
SCALE 1:5

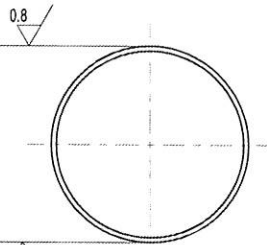
TEPELNĚ UPRAVENÁ OBLAST
HEAT TREATMENT PATTERN

1.85^{+0.14}
2 PLACES
2 MÍSTA

1x45°
2 PLACES
2 MÍSTA

Ø 37.5
2 PLACES
2 MÍSTA

39.991
39.975



5

5

221.5

234

POVRCHOVĚ INDUKČNĚ KALIT NA 56 ± 2 HR °C
DO HLoubKY 1.25 ± 2 mm

POZNÁMKA:
POVRCHOVÁ ÚPRAVA
GALVANICKÝ CHROMATOVAČO DLE DIN 50 961
Tloušťka povlaku 10 µm
ZDINĚNÝ UVĚDNĚNÝ PO POKOVENÍ

NOTE:

FINISH:
GALVANISED AND CHROMIUM PLATE TO DIN 50 961
COATING THICKNESS TO BE 10 µm.
DIMENSIONS SHOWN AFTER COATING.

1. čísla 2010

INDUCTIVELY HARDENED
SURFACE HARDNESS 562 HR °C
HARDENING DEPTH 1.25 - 2 mm.

NOMINAL SIZE OF DIMENSION	TOLERANCE (IN DIMENSIONS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)				
	OVER	120	315	1000	
mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	
SURFACE FINISH					
0.8 µm	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
ANGULAR TOLERANCE					
±0.5 mm	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5
DIMENSIONS IN MILLIMETRES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED					
±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1

MATERIAL	DIN 1013 A2CRMO4
FINISH	SEE NOTE
TEST SPECIFICATION	

SHEET	1 OF 1
SCALE	1:1
EST. WEIGHT	2.3 kg
DWG. SIZE	A3

DATE	18/12/2006
APPROVED	A. HOWELL
DATE	27/04/2007
CONTROL	N. SOCHI
COUNTRY	COVENTRY

NAME	PIN
PART NO.	6111679M1
ISSUE	1