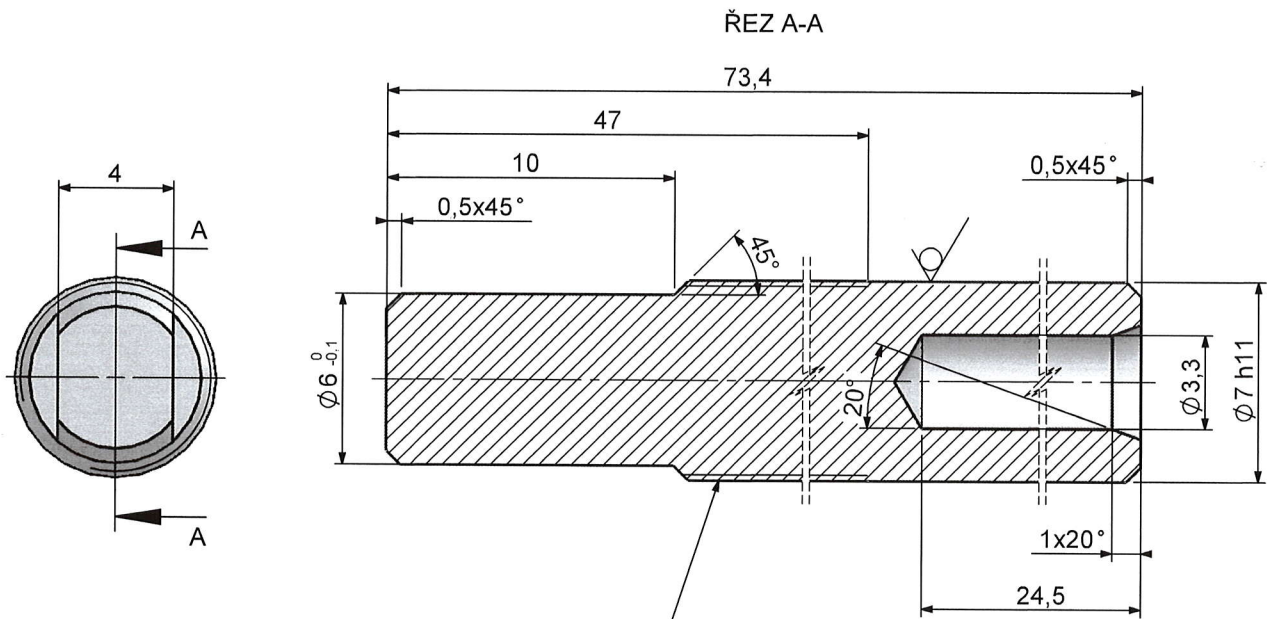


POVLAK Fe/Zn/12/C dle ISO 2081

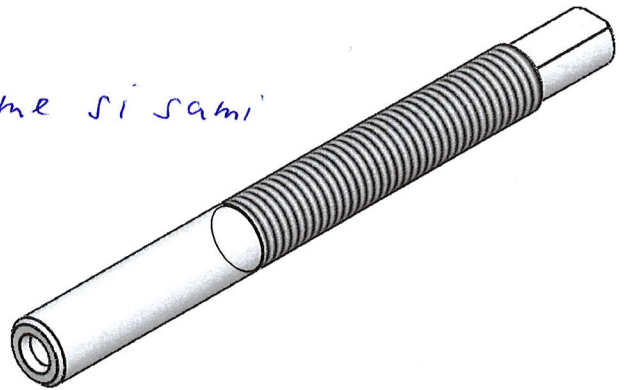
6,3/√(√)



VÁLCOVANÝ ZÁVIT M8

(při soustružení závitu M8
nutno zvolit jiný průměr polotovaru)

- bez PÚ
- bez zhotovení závitu, zajistíme si sami
- výchozí \varnothing 7mm



**NEOZNAČENÉ HRANY ZAOLIT R 0,2
VŠECHNY HRANY BEZ OTŘEPŮ**

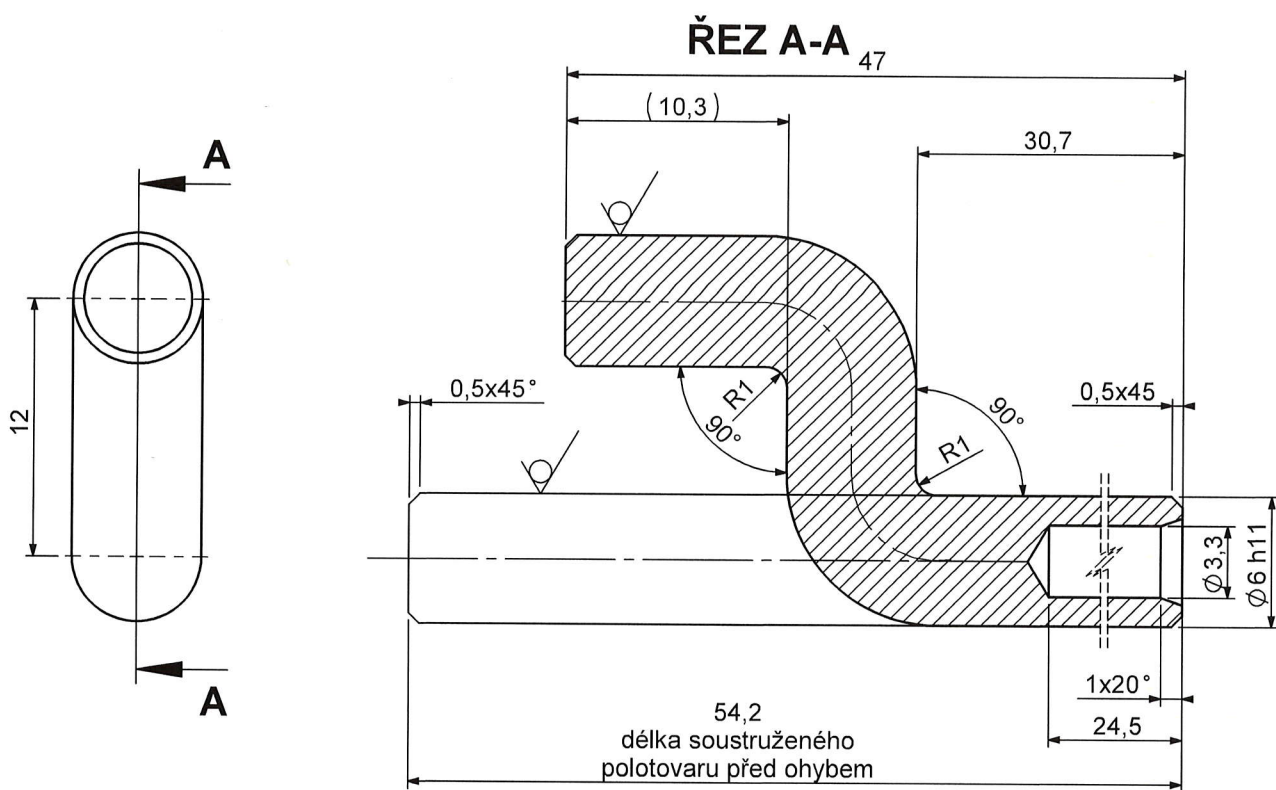
PŘESNOST	Nepředepsané mezní úchytky délkových rozměrů dílců obráběných nebo tvářených z plechu (ISO 2768-1)									
	ISO 2768 - m	přes-do	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000
TOLEROVÁNÍ ISO_8015	f		±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	-
PROMÍTÁNÍ	m		±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
	c		±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4

Material		Rozměr		Tepelné zpracování	
1.0553 (11 523)		-		-	
Formát		Kreslil		Povrchová tvrdost	
A4		Jan Fiedler		-	
Kontroloval		Jan Fiedler		Hloubka vrstvy	
Schválil		Jan Fiedler		-	
Měřítko		Datum		Pevnost MPa	
4:1		07.12.2021		-	
Čistá hmotnost		Třída odpadu		Datum	
0.020		-		-	
Změna		Podpis		Index	
-		-		-	
-		-		-	
-		-		-	

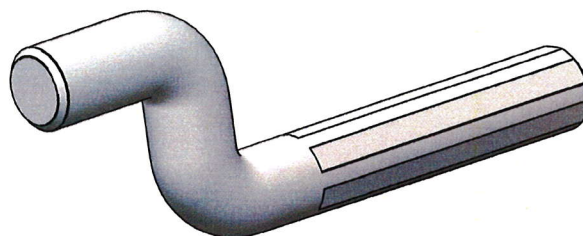
Název	Číslo výkresu	Revize
KONCOVKA ZÁVITOVÁ	CT.TL01.01.01	-

POVLAK Fe/Zn/12/C dle ISO 2081

6,3/√(√)



- bez P_{H1}
 - bez ohybu
 - zhotovit pouze polotovary pro ohyb



**NEOZNAČENÉ HRANY ZAOLIT R 0,2
 VŠECHNY HRANY BEZ OTŘEPŮ**

PŘESNOST	Nepředepsané mezní úchytky délkových rozměrů dílců obráběných nebo tvářených z plechu (ISO 2768-1)									
	ISO 2768 - m	přes-do	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000
TOLEROVÁNÍ ISO_8015	f		±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	-
PROMÍTÁNÍ	m		±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
	c		±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4

Material			Rozměr		Tepelné zpracování					
1.0553 (11 523)			Polotovary		-					
Formát	Kreslil	Jan Fiedler	Čistá hmotnost		Povrchová tvrdost		Hloubka vrstvy		Pevnost MPa	
A4	Kontroloval	Jan Fiedler	0.011		-		-		-	
Měřítko	Schválil	Jan Fiedler	Třída odpadu		-		-		-	
3:1	Datum	07.12.2021	-		-		-		-	

Název	Číslo výkresu	Revize
KONCOVKA PROFILOVANÁ	CT.TL01.01.02	-