



3. Evolventní drážkování poměděno tl. 0,015–0,02 mm.
2. Max. rozsah pevnosti v jádře v tahu  $R_m=1030-1430$  MPa.
1. Cementováno a kaleno ( HRC 60–62) do hloubky 0,4 mm.

$\nabla Ra 3,2$  (  $\nabla Ra 1,6$   $\nabla Ra 0,8$  )

MATERIÁL: P-TER,4									
POLOTOVAR: výkovek									
TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015									
PŘESNOST ISO 2768 - mK									
VŠEOB. TOL. ISO 8062 -									
Autor		Datum		Podpis		Datum		HMOTNOST Není k dispozici	
NAVRHL T.Vinický		15.5.2021		PŘEZK.				MĚŘÍTKO 1:2 2:1	
KRESLIL T.Vinický		18.5.2021		SCHVÁLIL				SESTAVA KUSOVNÍK	
								PROMÍTÁNÍ: (ISO E)	

	ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE	FAKULTA STROJNÍ	NAZEV	Detail evolventního drážkování - hnaný hřídel	
			CÍSLO VÝKRESU	BC.2021.6	