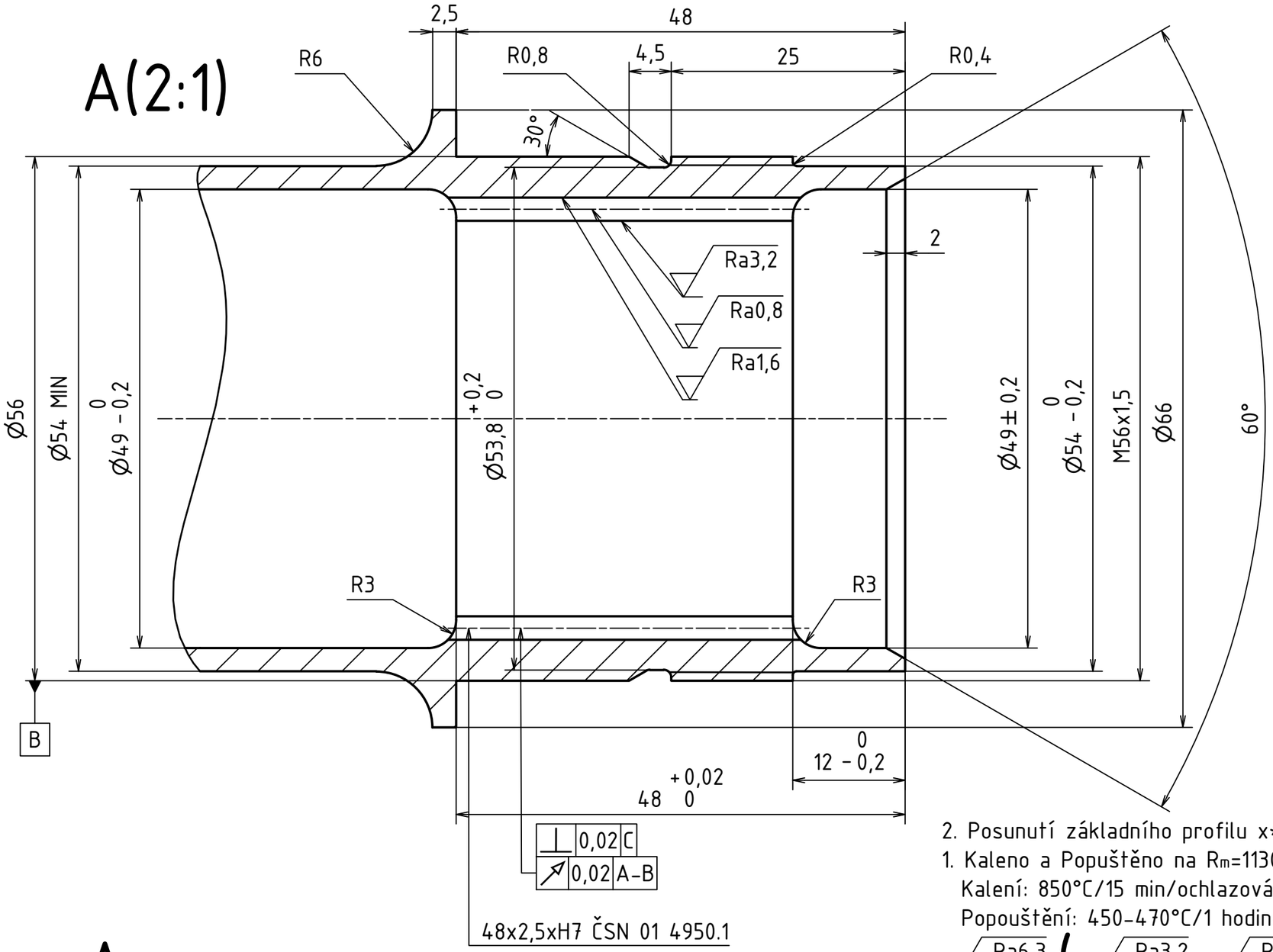
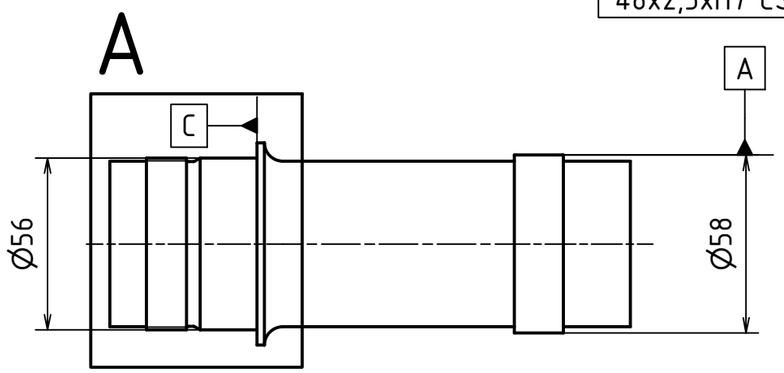


2. Posunutí základního profilu x*m=-0,118mm.
1. Kaleno a Popuštěno na R_m=1130 až 1270 MPa, $R_{p0,2min}$=930 MPa.
   Kalení: 850°C/15 min/ochlazováno v oleji.
   Popouštění: 450-470°C/1 hodina/ochlazováno na vzduchu.

Ra6,3 (Ra3,2 Ra1,6 Ra0,8)



MATERIÁL: WL 1.6722.9						+0,5 +0,1 / -0,2 -0,5			
POLOTOVAR: výkovek									
TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015									
PŘESNOST ISO 2768 - mK									
VŠEOB. TOL. ISO 8062 -							INDEX	ZMĚNA	DATUM / PODPIS
	Autor	Datum		Podpis	Datum	HMOTNOST Není k dispozici	MĚŘÍTKO 1:2 2:1		
NAVRHL	T.Vinický	31.5.2021	PŘEZK.			SESTAVA			
KRESLIL	T.Vinický	31.5.2021	SCHVÁLIL			KUSOVNÍK	PROMÍTÁNÍ: (ISO E)		

ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE
FAKULTA STROJNÍ

NÁZEV: Detail evolventního drážkování - hnací hřídel
TYP:
ČÍSLO VÝKRESU: Bc.2021.15
LIST: 1 /