



VERZE: Válcová hlava popuštěná a broušena. Tělo a plochý konec vyhozovače broušen.

MATERIÁL: 1.2344, DIN X40CrMoV51

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ: hloubkově nitridováno. Plazmová nitridace.

TVRDOST DŘÍKU: povrch: 70 HRC

jádro: 40-45 HRC

TVRDOST HLAVY: 45±5 HRC

TUHOST JÁDRA: 150 Kp/mm<sup>2</sup>

TEPELNÁ ODOLNOST: nejméně 650° C

L2						30	40	50	65	80	100	125	155
L3						30	40	50	60	80	100	125	160
L						60	80	100	125	160	200	250	315
A (-0,015)	B (-0,015)	d g6	D -0,2	K (-0,05)	r								
0,8	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,5	4,0	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
0,8	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,2	3,8	4,2	8,0	3,0	0,3	•	•	•	•				
1,0	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•			
1,2	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,5	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,6	4,5	5,0	10,0	3,0	0,3		•	•	•	•	•		
1,8	4,5	5,0	10,0	3,0	0,5		•	•	•	•	•		
1,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5		•	•	•	•	•		
1,2	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,5	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,6	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5			•	•	•	•		
1,8	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•		
2,0	5,5	6,0	12,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,5	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,6	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
1,8	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		
2,0	7,5	8,0	14,0	5,0	0,5				•	•	•		•
1,8	9,5	10,0	16,0	5,0	0,8					•	•	•	
2,0	9,5	10,0	16,0	5,0	0,8					•	•	•	•
1,5	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8				•	•	•		
1,8	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8					•	•		
2,0	10,0	12,0	18,0	7,0	0,8					•	•		
2,0	11,5	12,0	18,0	7,0	0,8				•	•	•		•
1,8	12,0	14,0	22,0	7,0	0,8					•	•		
2,0	12,0	14,0	22,0	7,0	0,8					•	•		
2,0	15,0	16,0	22,0	7,0	0,8					•	•	•	•
2,5	15,0	16,0	22,0	7,0	0,8						•	•	•
3,0	19,0	20,0	26,0	8,0	1,0						•	•	•
4,0	19,0	20,0	26,0	8,0	1,0							•	•

**PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ**

**112 - 1,8 × 4,5 × 125**  
 (112 - A × B × L)

DALŠÍ VELIKOSTI VYHAZOVAČŮ A MATERIÁLŮ NA POPTÁNÍ