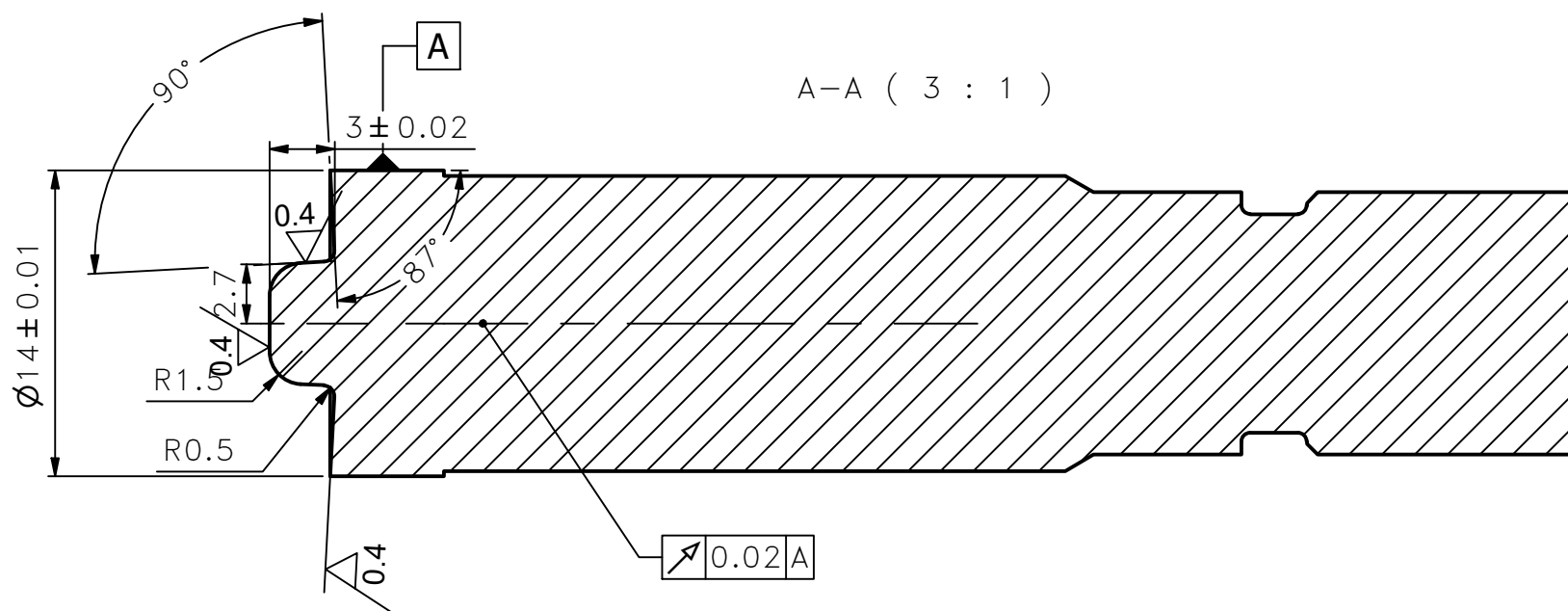
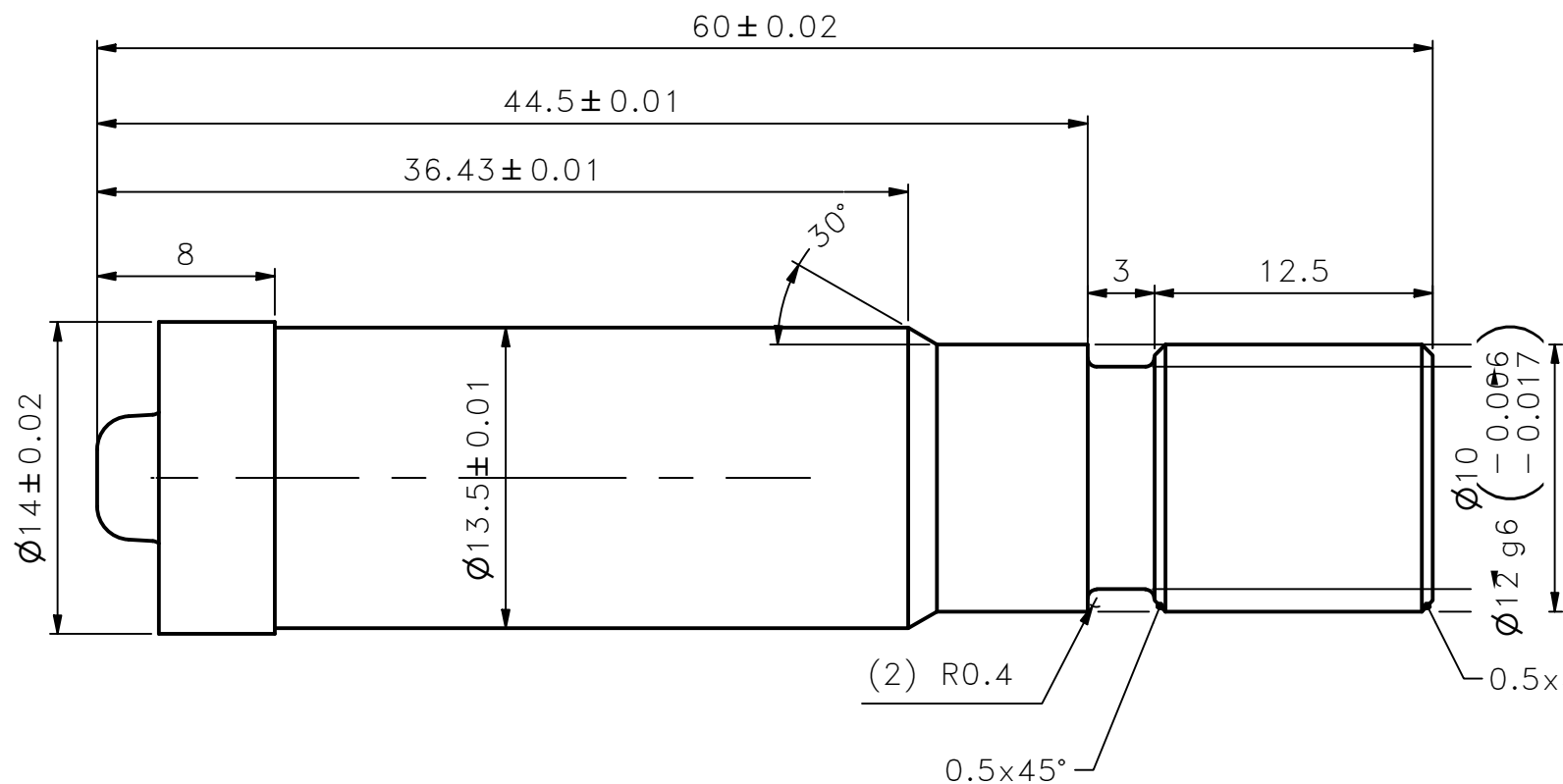
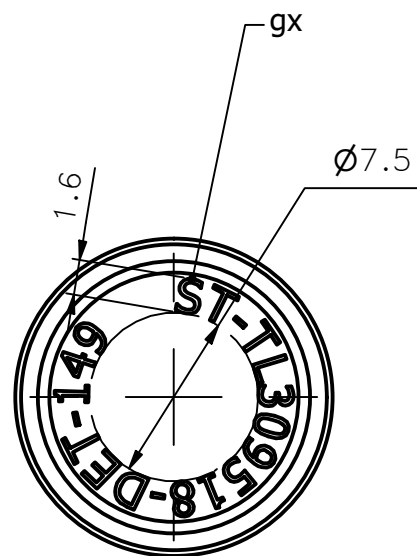


REVISIONS*					MF
REV. SYM.	DET.	CHANGE	BY	CHK	DATE
001		ORIGINAL DRAWING	JZ		



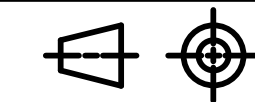
**Uwaga technologiczna:**  
 Narzędzie do odkształcania metalu. Powierzchnie robocze oznaczone na rysunku Ra 0.4 będą pokryte warstwą TiAlN w próżni i wysokiej temperaturze. Materiał musi być odporny termicznie do 600° C tzn. wymaga dwukrotnego wysokiego odpuszczania po obróbce cieplnej. Powierzchnia robocza musi być szlifowana Ra < 0,4 µm, bez przypaleń. Wszystkie powierzchnie bez pozostałości środków polerujących, soli hartowniczych, materiałów opakowań jak kleje, wosk, styropian. Bez rdzy, pozostałości farby czy barwnych oznaczeń.

**Powłoka BALINIT FUTURA NANO:**  
 Materiał powłoki TiAlN  
 Mikro twardość 3300 HV  
 Współczynnik tarcia o stal na sucho 0.30 - 0.35.  
 Max. temperatura pracy 900°C  
 Kolor powłoki fioletowo-szary

149 STAMP  
 545 MATERIAL: NC11LV  
 FINISH:  
 HEAT TREAT: 55-60 HRC

OBSZAR Gx GRAWEROWAĆ "ST-TL309518-DET-149" GŁ.0.5 mm.  
 ENGRAVING FIELD

FIRST ANGLE PROJECTION



STAMP OR ETCH ON ALL DETAILS THE DRAWING AND DETAIL NUMBER, AND THE LATEST APPLICABLE REVISION SYMBOL. IF ROOM PERMITS, STAMP OR ETCH THE VENDORS INITIALS AND DATE OF MANUFACTURE.

DO NOT SCALE DRAWING

1 PLACE DECIMALS ±0.25 MM  
 2 PLACE DECIMALS ±0.13 MM  
 3 PLACE DECIMALS ±0.013 MM  
 ANGLES ±0.50°  
 REMOVE ALL SHARP EDGES

**nexteer**  
 AUTOMOTIVE

THIS DOCUMENT IS PROTECTED BY COPYRIGHT AND NOTHING IN THIS DOCUMENT SHALL GRANT A LICENSE OR ANY OTHER RIGHTS TO THIS DOCUMENT OR THE INFORMATION CONVEYED THEREIN. THE REPRODUCTION, DISTRIBUTION, AND UTILIZATION OF THIS DOCUMENT OR ITS RELATED CAD DATA, AS WELL AS COMMUNICATION OF ANY CONTENT TO OTHERS, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN AUTHORIZATION OF THE PROPRIETOR, IS STRICTLY PROHIBITED.

FLEX COUPLING ASSEMBLY STATION

STAMP	
PART NO.	DESIGN APPROVED
PART NO.	JVT
CHECKED BY	DRAWN BY
	JZ
DATE	SCALE
	NTS
DATE	20.08.2020

PREFIX — DRAWING NUMBER — SHEET TYPE — SHEET NUMBER

ST-TL309518-DET-149