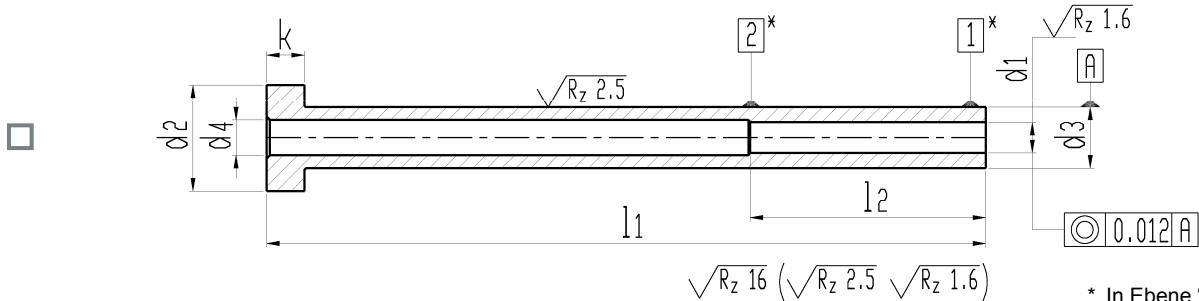


# Sonderauswerferhülsen

 **Bestellung**
 **Anfrage**

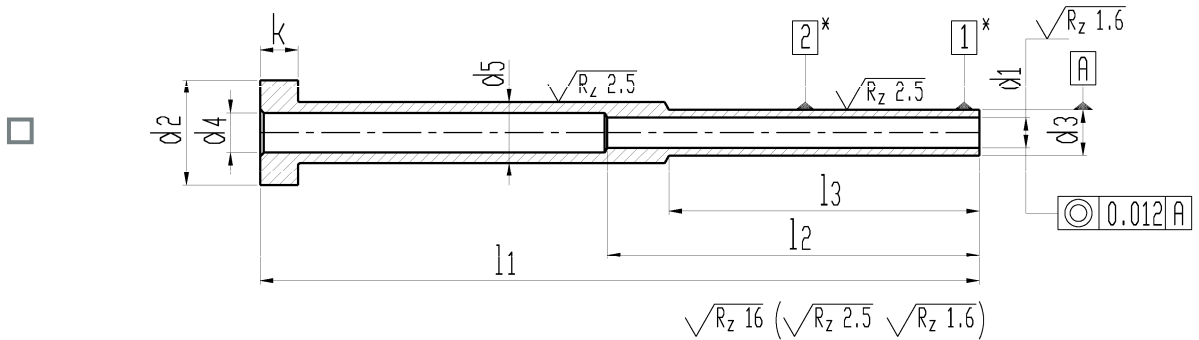
Firma: \_\_\_\_\_  
 Straße: \_\_\_\_\_  
 PLZ / Ort: \_\_\_\_\_  
 Ansprechpartner: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_  
 Fax: \_\_\_\_\_  
 E-mail: \_\_\_\_\_  
 Datum: \_\_\_\_\_ Unterschrift: \_\_\_\_\_



**Ausführung:** zylindrischer Kopf warm angestaucht,  
 Schaft feinstgeschliffen auf g6,  
 Führungsbohrung gehont.

\* In Ebene "1" ist die  
 Koaxialitätstoleranz zu "A"  
 max. 0.012 mm. In Ebene "2"  
 ist dieser Wert max.  
 $0,012 \times (l_2 \times 10^{-1})$ .



**Werkstoff: WS gehärtet (1.2516 oder ähnlich)**  
 Härte: - Schaft 60 ±2 HRC  
 - Kopf 45 ±5 HRC

**Werkstoff: WAS gehärtet (1.2343, 1.2344 oder ähnlich)**  
 Härte: - Schaft 52 ±2 HRC  
 - Kopf 45 ±5 HRC

**Werkstoff: WAS blank nitriert (1.2343, 1.2344 oder ähnlich)**  
 Härte: - Schaft 950 HV 0,3 an der Oberfläche, Nitrierhärte tiefe ca. 0,1mm, Kernzugfestigkeit ca. 1400 N/mm<sup>2</sup> (ca. 40-45 HRC) - Kopf 45 ±5 HRC

Stück	d3 g 6	l1 +1 / 0	d1 H5	l2 +2 / 0	d2 0 / -0.2	k 0 / -0.05	d4 0 / -0.1	d5 0 / -0.1	l3 +1 / 0

Bemerkungen: \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 Liefertermin: \_\_\_\_\_



WNS e.U.  
 Steinfeldstraße 17/11  
 2351 Wr. Neudorf  
 AUSTRIA  
 Tel.: +43 664 8471783  
 Fax: +43 2236 25628  
 Email: office@wns.co.at  
 www.wns.co.at