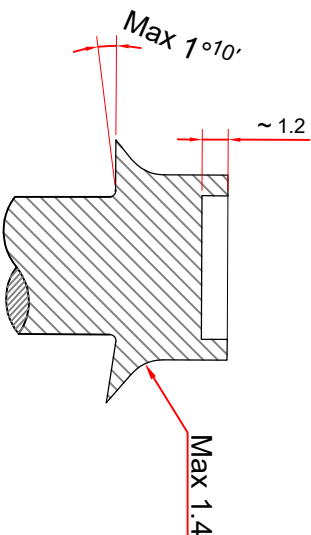
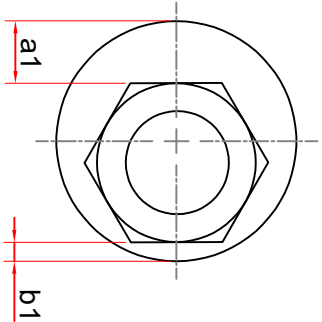
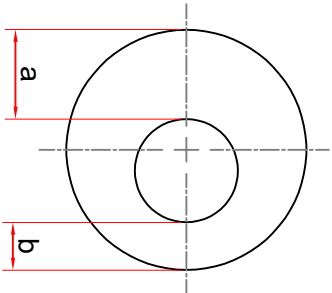
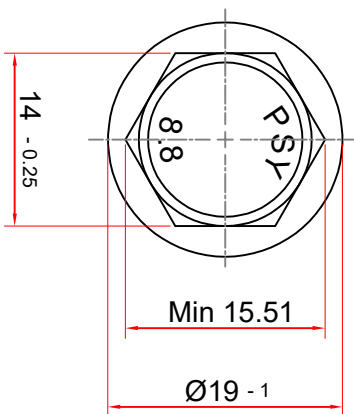
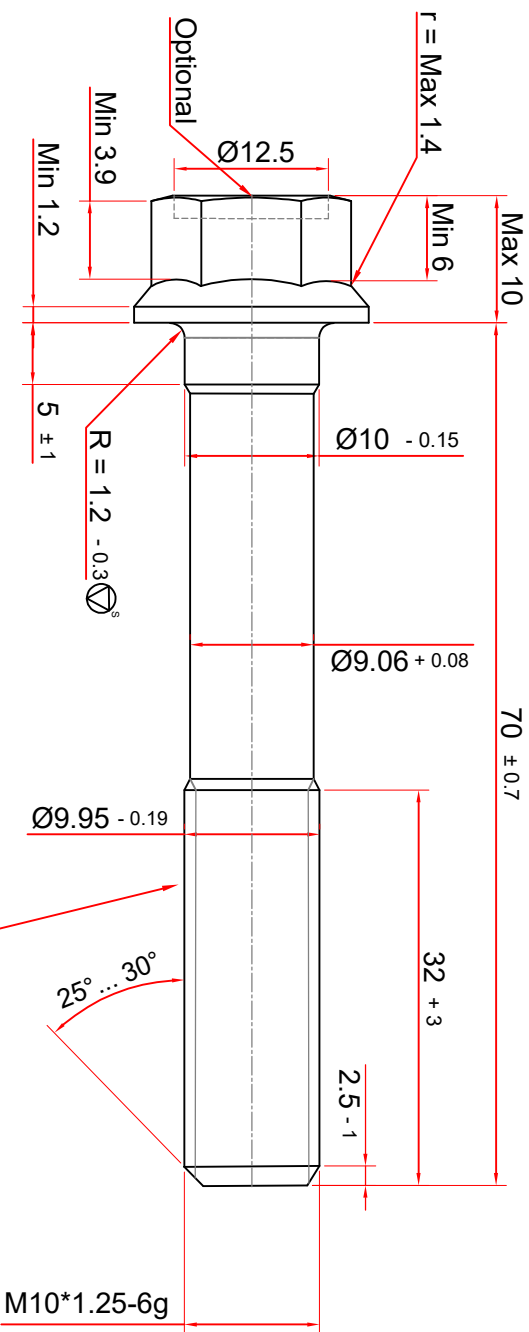




a-b = Max 0.5

a1-b1 = Max 0.5

Depth of complete decarburization : Max 0.015mm
Depth of decarburization : Max 0.38 mm

RE.VE:1	DATE	1400/03/06	NAME	S.Zabini	Description	اصلاح قطر مواد اولیه
RE.VE:2	DATE	1403/06/06	NAME	M.Abdalyan	Description	اصلاح قطر قبل از رزوه و حذف قطرساقه پیچ و ضعیف کردن طول پیوسته
RE.VE:3	DATE	1404/02/28	NAME	M.Abdalyan	Description	الودن علامت ایسی به تیرساق و اصلاح رزوه زیر کتاب پیچ و اصلاح قطبیت
Feasibility Number :		1399-10277	Assembly Location		پیچ فلنجی دسته موتور پراید	
Reference Standard Are As Below :			Part NO		K99784-1070	
Dimension		KES E-A007B	Part name		M10x1.25x70-6g	
Mechanical		KES C-C001	DWG.NO		DNK99784-1070/03	
Coating		KES C-F002	Name		Data	Scale
Tolerances		KES C-A001	Drawn		00/12/04	Safety
Other Standard		KES C-C018	Checked		00/12/04	Regularity
			Confirmed		00/12/04	Unit : mm
			K.Farahmand		SEPAD PITCH CO.	

Material	10B21 10B38	Quality Class	8.8
Dia of Wire	9.60 mm	Core Hardness(HRC)	20-30
Weight (gr) ≈	54	Surface Hardness(HV)	Max 320
Wire Production process	SAP2 PASAP	Tensile Strength (Mpa)	785-981
Coating	Zinc Electroplating	Yield Strength (Mpa)	Min 628
Coating Type	MFZn t1c	Proof Load(Mpa)	Min 571
Chromate Color	Golden	EL (%)	Min 12%
Resistance to Stat Spray	White Rust	White Rust	Min 72 h
Customer Name	Red Rust	Red Rust	Min 120 h

توجه: این پیچ الزام هیپروژن زدایی دارد

Saze Gostar