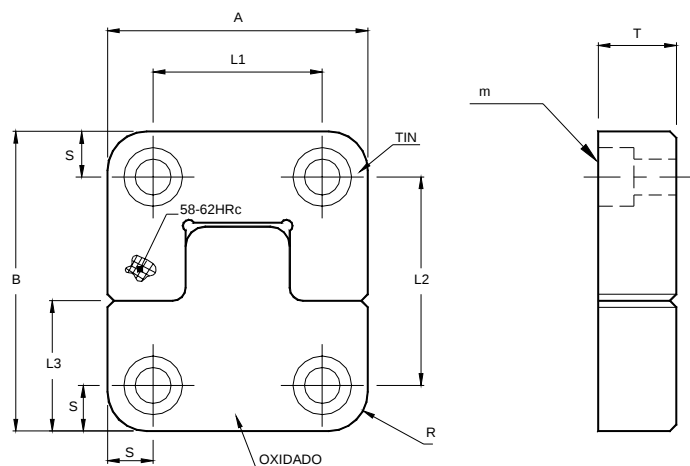


A05.MSL



Macho - Oxidado 50-52HRc ; Fêmea - Revestida a Titânio (TIN) 80HRc

m	L1 ^{+0.5 -0.5}	L2 ^{+0.5 -0.5}	L3 ^{+0.00 -0.05}	B ^{+0.0 -0.1}	T ^{+0.0 -0.1}	R	A ^{+0.00 -0.01}	CÓDIGO
M4X6	18	28	20	40	12	6	30	A05. MSL 030A
M5X10	26	32		46			40	A05. MSL 040A
M6X10	32	44	26	62	16		50	A05. MSL 050A

Obs: Para pedido defina CÓDIGO.

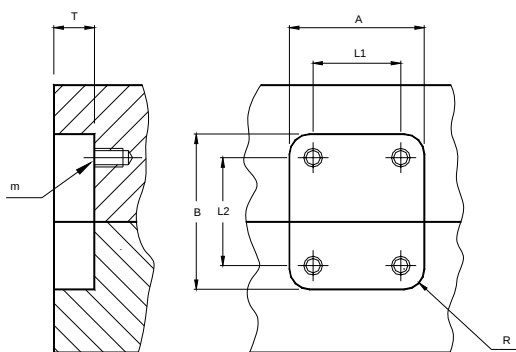
Medidas em milímetros

Macho - Oxidado 54~56HRc ; Fêmea - Revestida a Titânio (TIN) 80HRc

m	L1 ^{+0.010 -0.010}	S ^{+0.010 -0.010}	L3 ^{+0.001 -0.001}	B ^{+0.001 -0.001}	T ^{+0.001 -0.001}	R	A ^{+0.0 -0.0005}	CÓDIGO
#10-32X1/2	0.500	0.250	0.875	2.000	0.375	0.22	1.000	A05. MSL 037
#8-32X5/8	0.750				0.490		1.250	A05. MSL 049
	1.000			1.750	0.500		1.500	A05. MSL 050C
#10-32X5/8	1.376	0.312		2.250			2.000	A05. MSL 050
1/4-20X3/4	2.250	0.375		2.750	0.750	0.28	3.000	A05. MSL 075
3/8-16X1	3.000	0.500	1.375	3.750	1.000	0.53	4.000	A05. MSL 100
1/2-13X1.1/4	3.750	0.625		4.250	1.250		5.000	A05. MSL 125
1/2-13X1.1/2	4.750				1.500		6.000	A05. MSL 150

Obs: Para pedido defina CÓDIGO.

Medidas em polegadas



IMPORTANTE:

Se os blocos não forem montados segundo os eixos transversais e longitudinais do molde, assegurar que não existe diferencial de dilatação térmica quando o molde está em funcionamento.

NOTAS DE MONTAGEM:

1. Maquinar caixas nas duas partes do molde simultaneamente, assegurando que as caixas estão alinhadas simetricamente e as faces estão planas e paralelas.
2. Montar os blocos de travamento.
3. Executar os furos e respectivas roscas.