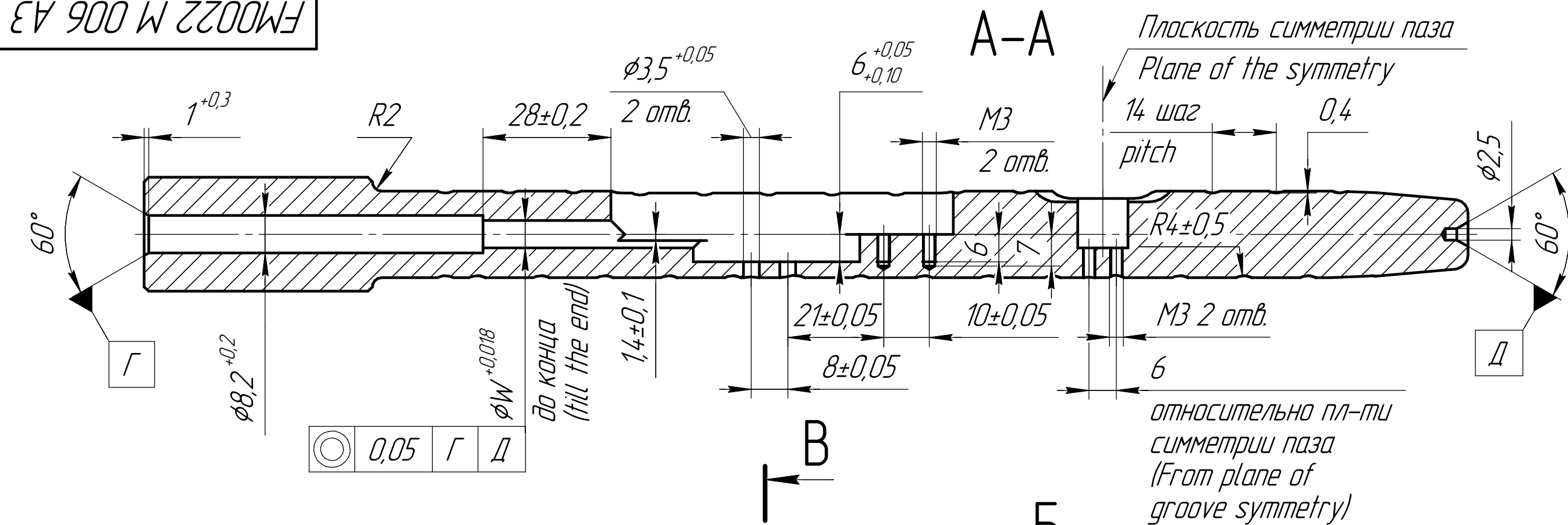
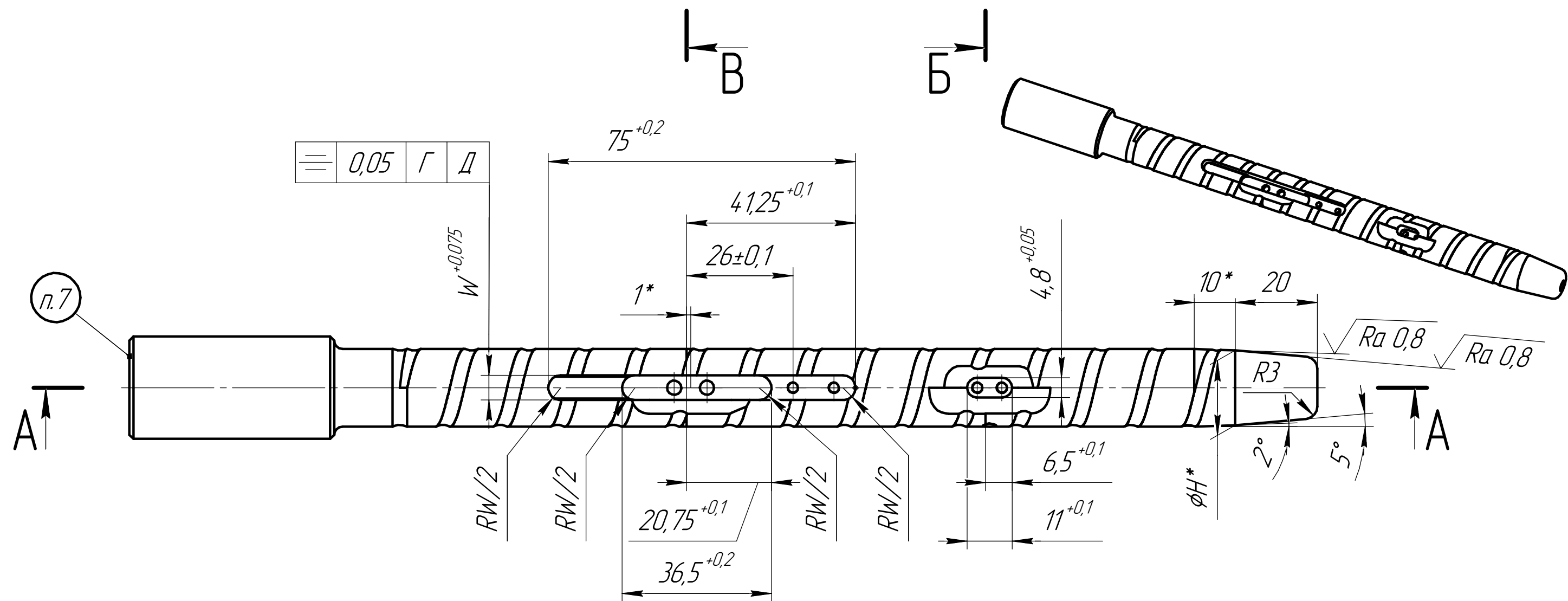
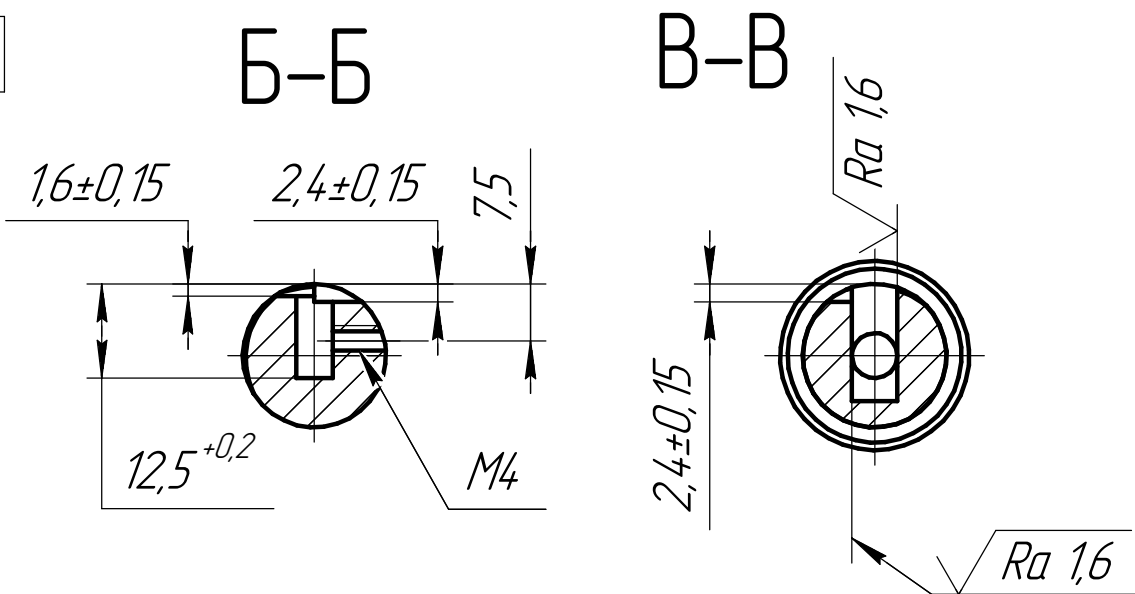
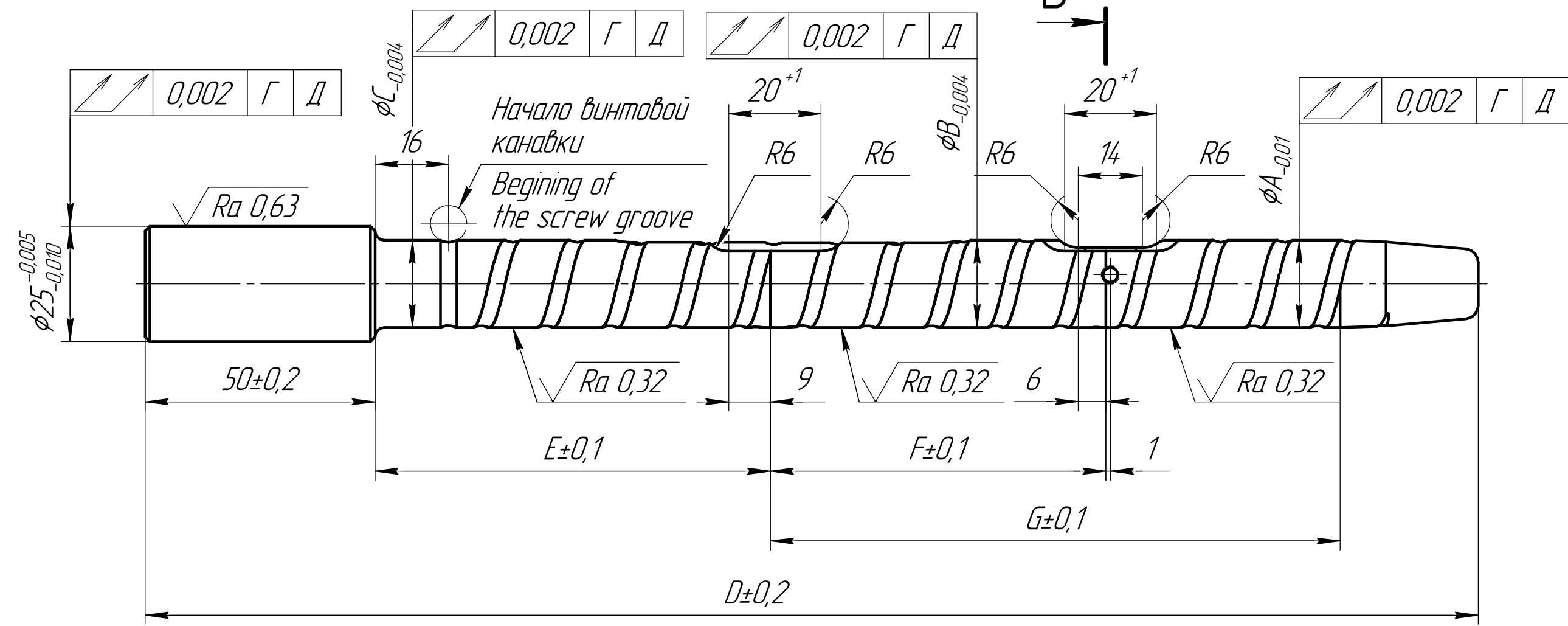


FM0022 M 006 A3

✓ Ra 1,6 (✓)



Обозначение	Маркировка диаметра φ for marking	A	B	C	D	E	F	G	H	W
FM0022 M 006 09	25,004	24,951	24,988	25,002	326,7	99,4	85,2	14,7,3	24,3	8
FM0022 M 006 A1	18,004	17,951	17,988	18,002	288,7	86,0	73,0	122,7	17,3	6
FM0022 M 006 A3	19,004	18,951	18,988	19,002	290,0	86,0	73,0	124,0	18,3	6



- \* Размеры для справок. (\* Dimensions for clarification)
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - f (Precision ISO 2768 - f)
- Обработать диаметры в размер с установленными фальш-пластинами (Finish grinding with fixed pseudoblades)
- Цементировать h=0,5...0,7; 57...63 HRC (Cimentation layer 0.5...0.7 hardness 57...63HRC)
- Хромировать толщиной 0,2...0,3мм диаметры A,B,C (Chrome plating thickness 0,05...0,1mm diameters A,B,C). Твердость покрытия 62...70HRC (Hardness of the chrome layer 62...70HRC)
- Острые кромки притупить (Remove sharp edges)
- Маркировать диаметр бор-штанги (Mark N of drawing)
- Material 38NiCrMo05 Bonificato (only for Italian suppliers) (только для итальянских поставщиков)
- Отв. = holes

				FM0022 M 006 A3		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бор-штанга (boring bar)	Лист	Масса
Разраб.	Кирпичников				0,62	1:1
Проб.				Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-71	Лист	Листов
Т.контр.					1	
Н.контр.				ООО "Федерал-Мозул Пауэртрейн Восток" г.Тольятти		
Утв.				Копировал Формат А2		