

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

FM0024 M 006 A1

Исходное положение п.4 тех требований
(start position according п.4 of technical requirements)

2

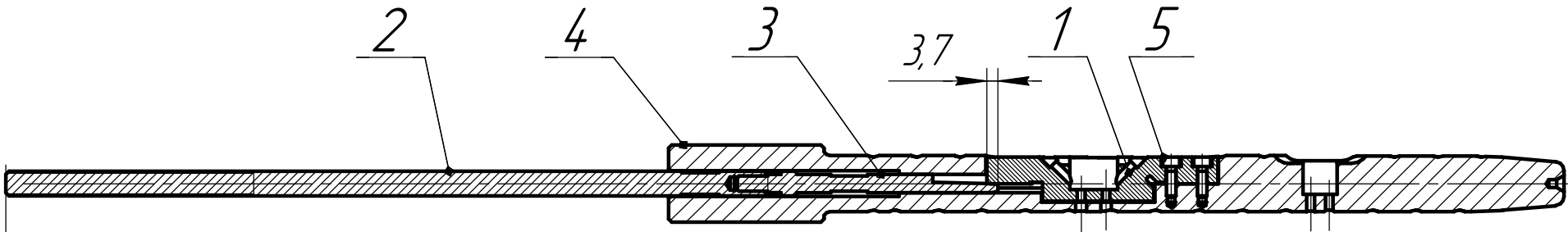
4

3

3,7

1

5

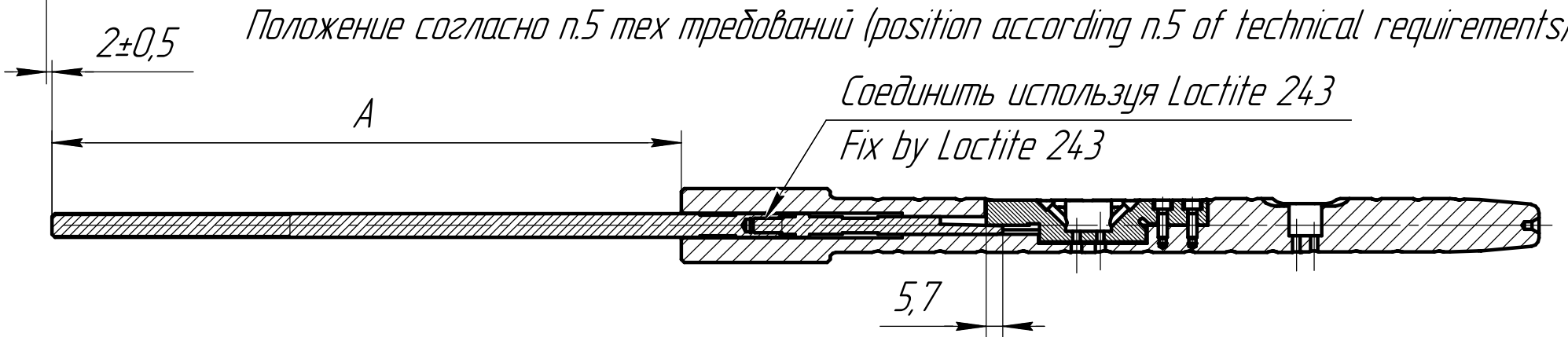


2±0,5

А

Соединить используя Loctite 243
Fix by Loctite 243

5,7



1 Установить борштангу вертикально (hold bar vertically)

2 Установить тягу с толкателем внутрь до упора в положении не совпадения плоских поверхностей картриджа и толкателя (slide rod into bar)

3 Замерить размер А. (check dimension A)

4 Вращать тягу до совпадения плоскостей толкателя и картриджа. Позволить провалится тяге под действием силы гравитации внутрь (rotate rod until the flat allows it to drop)

5 Размер А должен изменить своё значение на 2±0,5мм (check dimension after the drop, it must be 2±0,5mm)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	FM0006 M 016 A1	Картридж бор-штангу (cartridge)	1	
		2	FM0007 M 016 00	Тяга (rod)	1	
A4		3	FM0021 M 006 00	Толкатель (pusher)	1	
		4	FM0022 M 006 A1	Бор-штанга (boring bar)	1	
				Стандартные изделия		
		5		Hexagon socket head cap screw ISO 4762-M3 x 10	2	

Изм.

Лист

№ док.

Подп.

Дата

Разраб.

Кирпичников

Пров.

Т.контр.

Н.контр.

Утв.

FM0024 M 006 A1

Бор-штанга в сборе
(boring bar assembled)

Лист

Листов

1

000 "Федерал-Мозул
Пауэртрейн Восток"

Копировал

Формат A3