

EJE MECANIZADO COLUMNA DE DIRECCIÓN

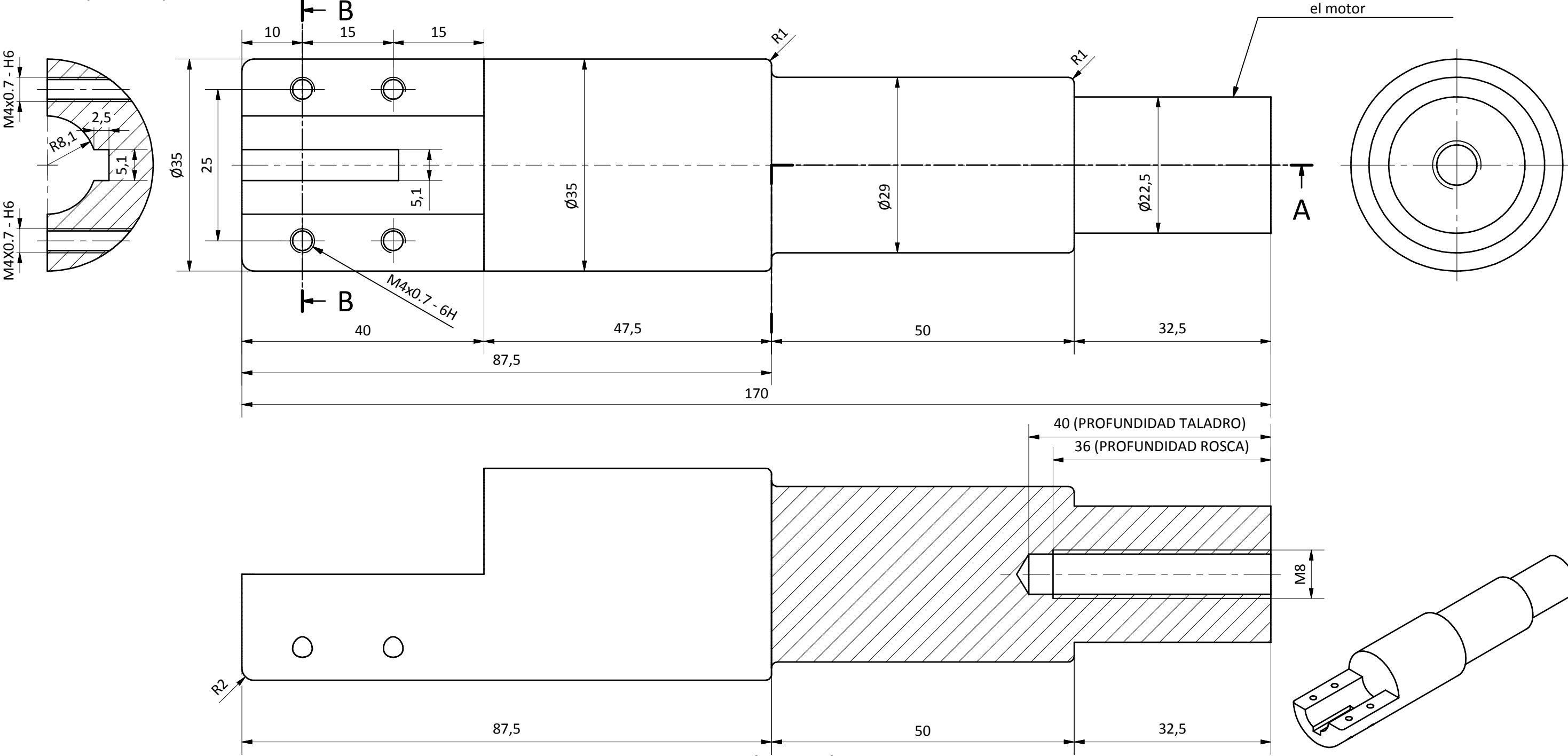
EJE MECANIZADO

CDR-IN-V029-PROLA003 ID Ref: 1429

Ajustar los 32,5 mm de longitud al orificio y tallado del volante (representación plano 2/2)

Realizar el estriado propio del acople con el motor

B-B ( 3 : 2 )



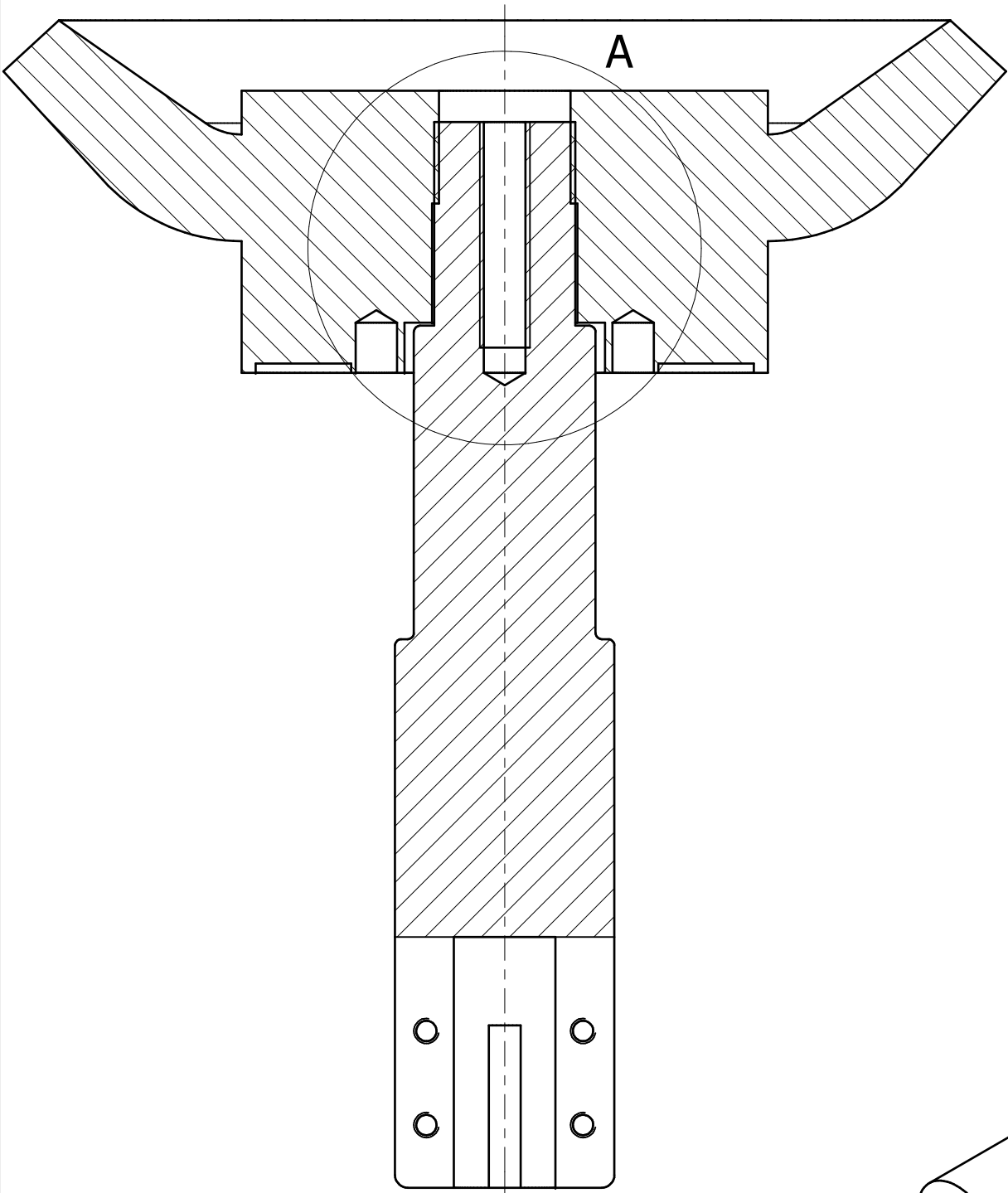
A-A ( 3 : 2 )

QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	MASS (kg)
1	CDR-IN-V029-PROLA003	ID Ref: 1429. Prolongación Eje Motor	0,82

MATERIAL: Steel		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
ACABADO SUPERFICIAL: Cincado						
SCALE:		<div>Planos Producción</div> <div>Eje mecanizado</div>		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		28/01/2014
<div></div>				CHECKED: Raúl Rodríguez G.		29/01/2014
		DWG NO: CDR-IN-V029-PROLA003				
<div> <b>simumak</b> simulation &amp; training solutions</div>				Id. Ref: 1429		
				REV	SIZE A3	SHEET 1 / 2

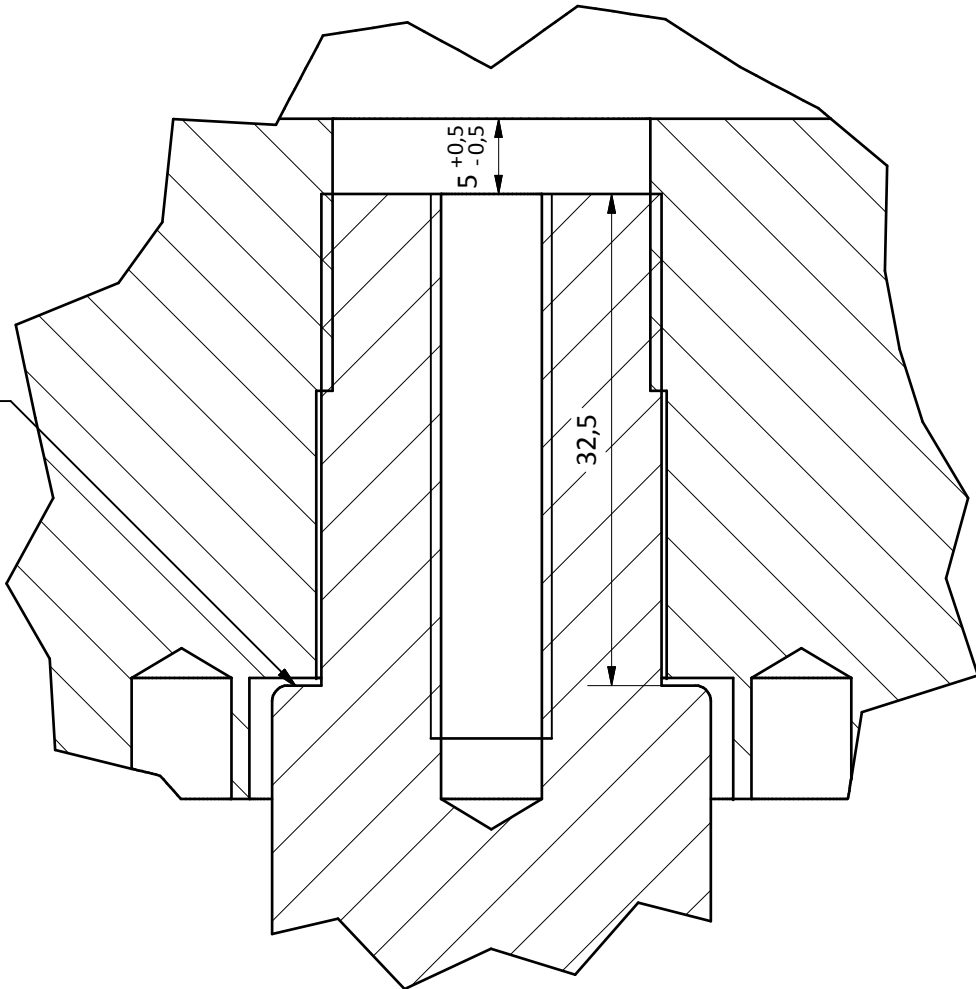
PLANO DETALLADO DE FABRICACIÓN DEL EJE

C-C ( 1 : 1 )

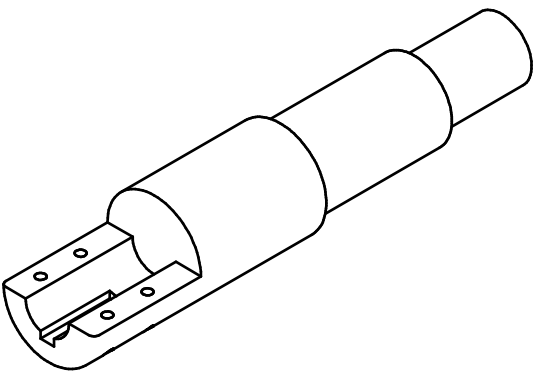


Ajustar los 32,5 mm de longitud al orificio y tallado del volante  
Debe quedar aprox. 5 mm de distancia entre la cara superior del eje y la cara metálica superior del volante

La cara actúa de tope



A ( 2 : 1 )



MATERIAL:		Tolerancias para dimensiones lineales y angulares sin indicación individual de tolerancia, según ISO 2768-1:1989 Zonas de rugosidad no especificada, Ra 3.2				
Steel						
ACABADO SUPERFICIAL:						
Cincado						
SCALE:		Planos Producción Eje mecanizado		DRAWN: Carlos Ruiz Madrigal		28/01/2014
				CHECKED: Raúl Rodríguez G.		29/01/2014
 <b>simumak</b> simulation & training solutions		DWG NO:				CDR-IN-V029-PROLA003
		Id. Ref:				
		REV		SIZE		SHEET
		A3		2 / 2		