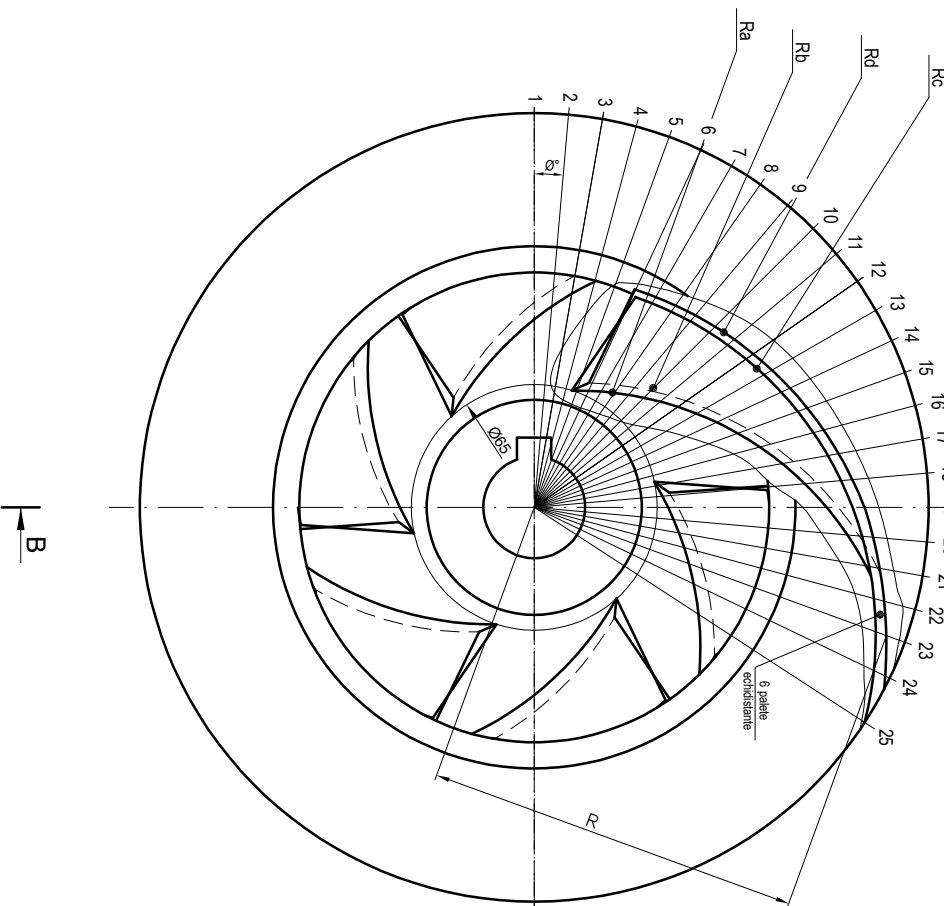
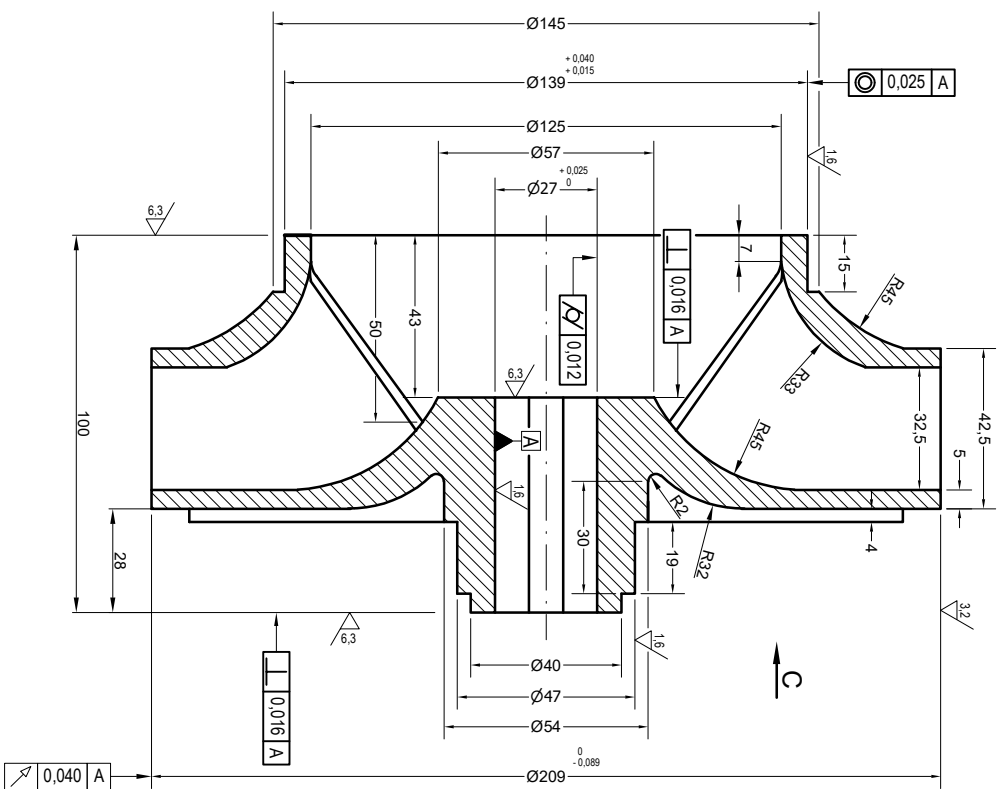
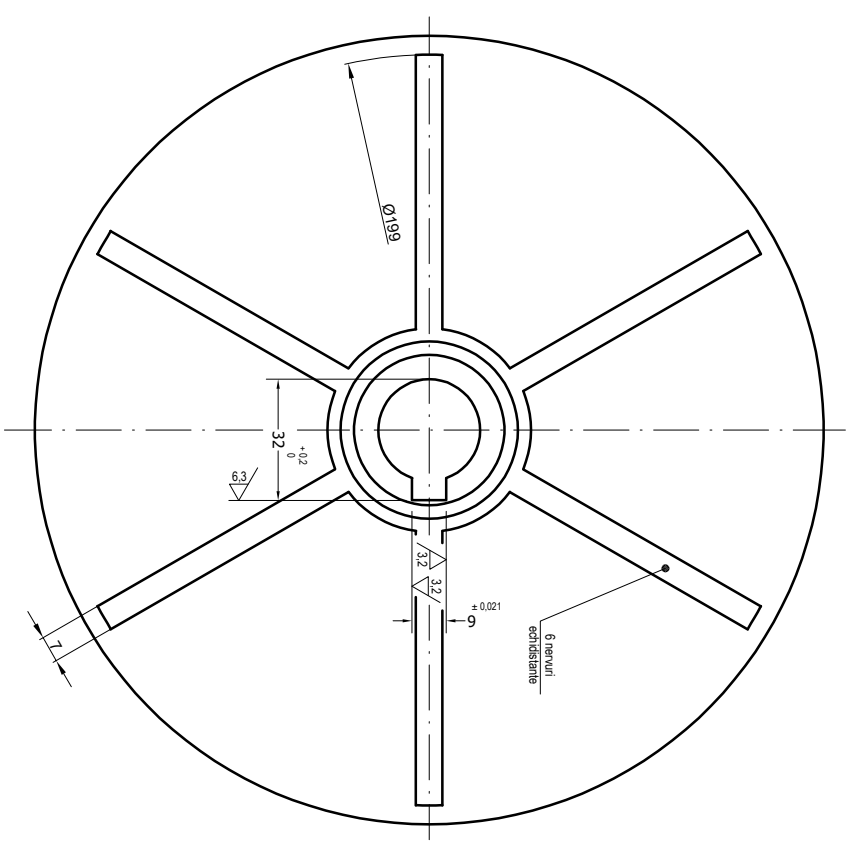


B
-
B

| 9



	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
Ø°	0	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	123
Ra	-	-	-	-	33	34,1	35,5	37,5	39	41,1	43,6	46,5	49,7	53,4	57,4	61,9	66,8	72	77,5	83,3	89,3	93,2	96,3	99,8	104,5
Rb	-	-	-	-	33,7	36,4	38	39,5	41,4	43,5	46,2	49,2	52,5	55,7	60,4	64,9	69,8	75	80,6	86,4	92,3	95,9	99,2	103,1	-
Rc	-	-	-	-	-	60	62,5	63,3	64,4	65,6	67	68,5	70,3	72,2	74,3	76,6	79	81,6	84,4	87,2	90,2	93,2	96,3	99,8	104,5
Rd	-	-	-	-	-	63,7	64,4	65,3	66,4	67,7	69,2	70,9	72,7	74,8	77,1	79,6	82,3	84,6	87,5	90,1	92,9	95,9	99,2	103,1	-

CONDITII TEHNICE

- ISO 8062 - CT 8
- Razele din turnare neindicat vor fi R 2,5
- Muchiile ascuțite neindicat 1x45°
- Toleranțe ISO 2768 - mK pentru celelalte rezultate din prelucrarea mecanică
- Rotorul se va echilibra static, conform SR ISO 1940 - 1, grad de echilibrare G = 2,5
- Echilibrarea se va face prin scotere de material de pe suprafața "C"
- Grosimea stratului nu trebuie să depășească 1,5 mm

[illegible]