Après goupillage blanchir au mini pour affleurer fretteà cœur

56 rainures

57 ±0,2

Ch de 2 à 45°

F

311

Traits à marquer au tour

Face

chanf. de 1 à 45° côté collerette du centre

Ø 390 H7 +0,057 -0

Ø 515 ±0,1

8 trous ⌀ 12 +0,04 +0,02 pour goupilles cannelées LGC1 ⌀12×55 entre cuir et chair après montage à chaud sur le centre et équidistants mais placés dans l'axe de dents de la Frette et décalés par rapport aux trous d'attachement du centre

Ecart de concentricité ≤ 0,05
Coté chanfrein et alésage bien perpendiculaires

8,73

+0,2 -0

30,5 finition

31,1 Siège

8,5

Détail d'une rainure suivant flèche F

8,73

chanfrein

r = 1778

57 ±0,2

Face

10,57

▽▽ Usiné partout

Abattre les angles vifs

ALSTHOM
TR: 60.22.832.

Repères	Nombre par ensemble	Nombre TOTAL	DÉSIGNATION	MATIÈRES	N° des MODÈLES	POIDS UNITAIRES Bruts	POIDS UNITAIRES Finis	OBSERVATIONS
			Frette	Ac forgé XC 38 f R = 60/68 kg/mm² ⌀ 520 L = 62 découpé		61 kg	29,5 kg	

ENGRENAGES CITROËN
31, Quai de Grenelle - PARIS

SYMBOLES D'USINAGE

MATRICEUR MODELEUR - FONDEUR

- FACE BRUTE GROSSIÈRE
- FACE BRUTE UNIE
- LE CHIFFRE DÉFINIT LA SURÉPAISSEUR D'USINAGE (A DROITE DU SIGNE)

USINAGE

- USINAGE A GROS TRAITS
- USINAGE A TRAITS FINS
- g : GRATTÉ. l : LIM. r : RECTIFIÉ. o : ROD. t : TOILE (A GAUCHE DU SIGNE)

LES TRAITS FORTS INDIQUENT LES PARTIES USINÉES

NOTA IMPORTANT

Les côtes et tolérances de ce plan sont valables seulement pour emploi d'instruments de mesures étalonnés à 20° centigrade

INDICE	DATE	N° de Commande	MODIFICATIONS
			Le plan n° 254355 annule et remplace le plan n° 159655 E Modification prof rainure et ajouter détails taille
B	3.10.62		Plan de Série

Manchon Flexacier CITROËN n° 70

FRETTE

ÉCHELLE 1 et ½

DESSINÉ PAR	DATE	VÉRIFIÉ PAR	LE CHEF DE BUREAU
	28.3.56		

Cde N°

Pl N° 254355 B