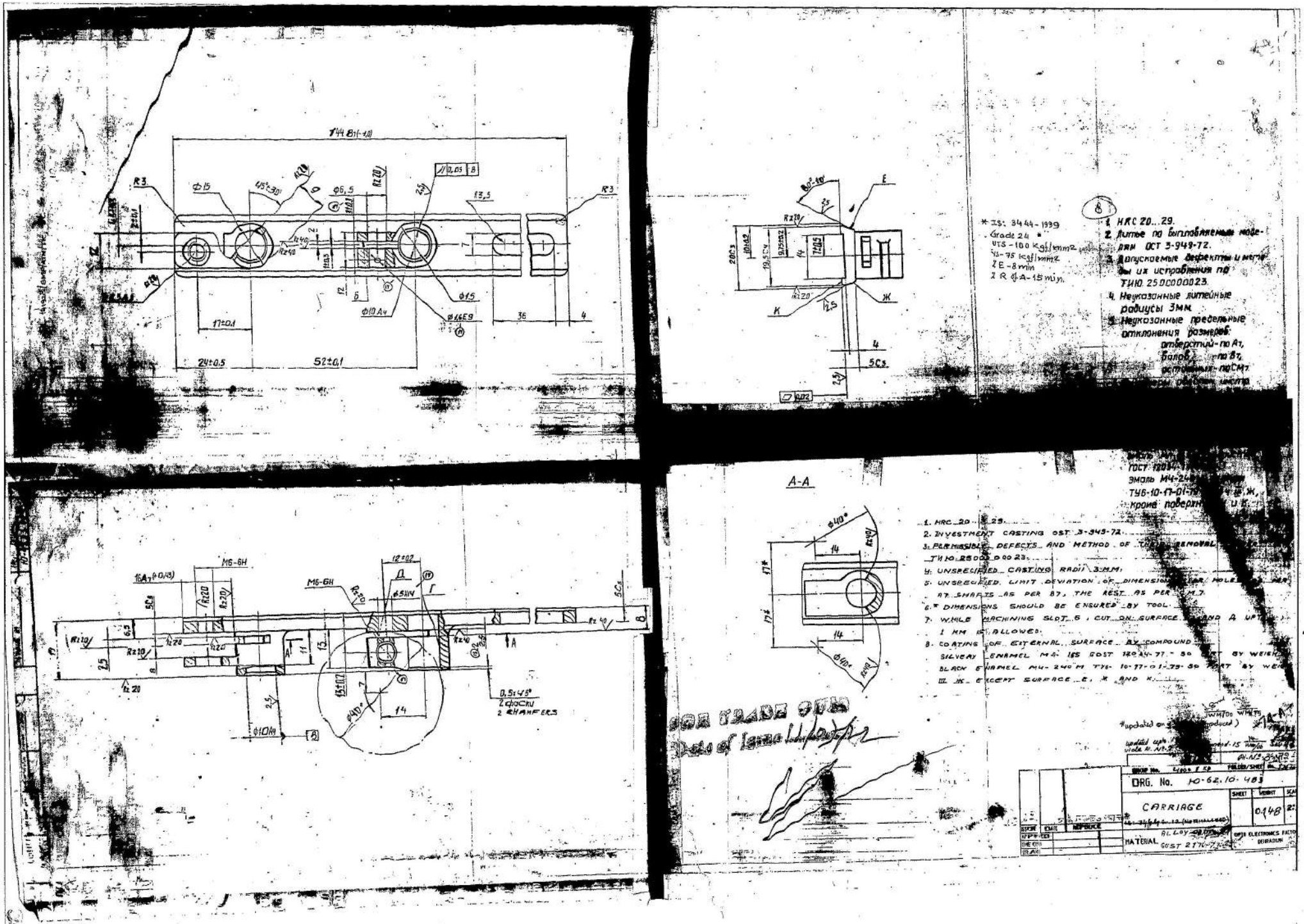

R3
Ф15
45°±30'
Ф6,5
R20
R3
Ф1,5
Ф10 А4
Ф1,6Е9
17±0,1
24±0,5
52±0,1
36
4
E
Ж
К
5Cs
* IS: 3444-1999
Grade 24 *
UTS - 100 Kgf/mm2
YS - 75 Kgf/mm2
2 E - 8 min
2 R of A - 15 min.
1. HRC 20...29.
2. Литье по выплавляемым моделям ОСТ 3-949-72.
3. Допускаемые дефекты и методы их исправления по ТИЮ 25000000023.
4. Неуказанные литейные радиусы 3мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий - по А7,
валов - по В7,
остальных - по СМ7.
ГОСТ 12034-
Эмаль МЧ-24
ТУ6-10-17-01-79
кроме поверхн
А-А
1. HRC 20...29.
2. INVESTMENT CASTING OST 3-949-72.
3. PERMISSIBLE DEFECTS AND METHOD OF THEIR REMOVAL
ТИЮ 25000000023.
4. UNSPECIFIED CASTING RADII 3MM.
5. UNSPECIFIED LIMIT DEVIATION OF DIMENSIONS FOR HOLES AS PER
A7 SHAFTS AS PER B7, THE REST AS PER CM7.
6.* DIMENSIONS SHOULD BE ENSURED BY TOOL.
7. WHILE MACHINING SLOT 6, CUT ON SURFACE AND A UP
1 MM IS ALLOWED.
8. COATING OF EXTERNAL SURFACE BY COMPOUND
SILVERY ENAMEL МЧ-165 GOST 12034-77 - 50 PART BY WEIGH
BLACK ENAMEL МЧ-240 М ТУ6-10-17-01-79-50 PART BY WEIGH
III Ж EXCEPT SURFACE E, Ж AND К.
M6-6H
12±0,2
Д
Г
Ф5Н14
Ф10А4
0,5×45°
2 фаски
2 CHAMFERS
*updated on
updated copy
DRG. No. Ю-62.10-483
CARRIAGE
SHEET
WEIGHT
0,148
MATERIAL
ALLOY
GOST 2176-77
OPTO ELECTRONICS FACTORY
DEHRADUN