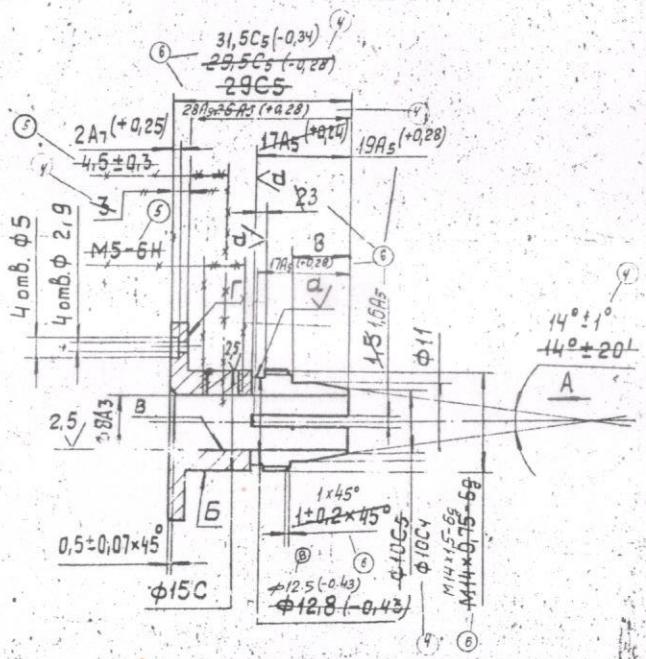
Ю-61.24.676

Восстановленный подлинник

Rz 20



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
   отверстий — по A7;
   валов — по B7;
   остальных — по CM7.
2. Радиальное биение поверхн. Б относительно оси поверхн. В не более 0,02 мм.
   Торцовое биение поверхн. Г относительно оси поверхн. Б не более 0,02 мм.
3. Покрытие: Ан. Окс. черный
4. $\sqrt{}$ = Rz 40
5. Материал должен быть закаленным и естественно состаренным

1. UNSPECIFIED TOLERABLE DEVIATIONS OF SIZES: HOLES, AS TO A7; SHAFTS, AS TO B7; OTHER ONES, AS TO M7.
2. RADIAL RUNOUT OF SURFACE B RELATIVE TO THE AXIS OF SURFACE B SHOULD NOT EXCEED 0.02 mm.
   THE END PLAY OF SURFACE Г RELATIVE TO THE AXIS OF SURFACE B SHOULD NOT EXCEED 0.02 mm.
3. COATING: ANODIC OXIDATION, BLACK
4. MACHINE THE SURFACE TO OBTAIN ROUGHNESS $\sqrt{}$ = Rz 40.
5. THE MATERIAL MUST BE HARDENED AND NATURALLY AGED

*IS: 733-1983 Designation 24534

Updated upto 18.7.91 Vide A/L No-2 (New) of Amend No-8 WM/DD

updated on 21-3-99 JWM/DD WM/DD (condition introduced)

7	101900-84	Lock Washer		
6	10.5173-83	Screw		
5.	10.5536-83	Key		
4	107970-80	Ball Bearing		
3	108154-			

ПЗ-3

Ю-61.24.676

DRG.No. Ю-61.24.676

BODY

ГОСТ 24346-80

GROUP No. 40001 AD

SHEET 1 SCALE 1:2

MATERIAL Al ALLOY ГОСТ 4784-74

ISSUE DATE REFERENCE APPROVED DRAWN

FOR TRADE USE
Date of Issue 13/07/22

Ю-61.24.676

*AUTH - No-CSWM/BH-1/ Instruments Dt: 10 MARCH 2016

390

858260