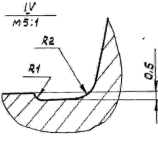
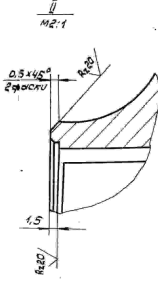
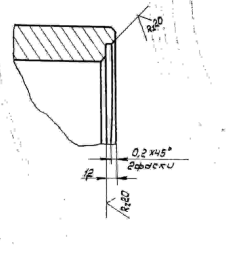
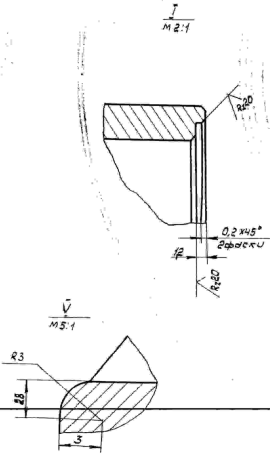
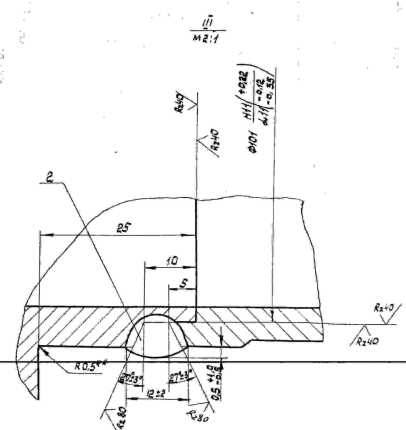


1. Машинные срезы см. черт. (лист 2).
2. Отлибку детали поз.3 вылить по 7У3-10-75.
3. Допускается изготовление колеса с цельнолитой ступицей вместо приборной поз.1.
4. Заготовка детали поз.1 - локотка вк.д. №300...350 ГОСТ429-70.
5. Допускается замена заготовки детали поз.1 на трубу Ф114х12 из стали 20х13 ГОСТ5632-72.
6. Сварка ручная электродуговая.
7. Усиление шва снять, обеспечить шероховатость поверхности.
8. После сборки колеса термообработать для снятия внутренних напряжений.
9. Контроль качества сварочных швов производить внешним осмотром и измерениями в объеме 100% ГОСТ3242-69.
10. Допускаемые отклонения по шагу лопастей на входе $\pm 1\text{мм}$ на выходе $\pm 1.5\text{мм}$.
11. Внутренние поверхности колеса должны быть очищены от пригаров и наливок.
12. Входные кромки лопастей колеса скруглить в модели радиусом, равным половине толщины лопасти.
13. При обработке деталь выставить по поверхностям В и В.
14. Поверхности В и В обрабатывать с плавным переходом к входной кромке лопастей.
- 15.** Размеры, обеспечиваемые инструментом.
- 16.* Размеры для справок.
17. Размер Γ обеспечить посадкой при сборке ротора, при этом смещение шпоночного паза относительно ос. расточки колеса не более 0.08мм, перекос не более 0.05 мм на длине 50 мм.
18. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий М4, валов М4, остальных $\pm 1/2$.
19. Диски колеса проверить на отсутствие трещин.
20. Колесо балансировать статически. Неуровновешенность устранять путем съема металла с поверхностей А на глубину не более $\tau \pm 1\text{мм}$ с плавным переходом к поверхности дисков на секторе не более 180° , обеспечить шероховатость поверхностей В.
21. Допустимый дисбаланс $\Delta = 250\text{ г}\cdot\text{мм}$.
21. Маркировать обозначение чертежа, марку материала, производственный номер и номер лобки электропеном шрифтом 10-5 ГОСТ 2930-82.
22. Клеить знак ОТК.



| Объемные | σ , мм | Масса, кг | μ |
|----------|---------------|-----------|-------|
| 308 | 8,8 | 4'38' | |
| 300 | 8,4 | 4'36' | |

| | | | | 5 | | |
|------|------|----------|-------|------|--------|--------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса |
| | | | | | колесо | |
| | | | | | лист 1 | лист 2 |