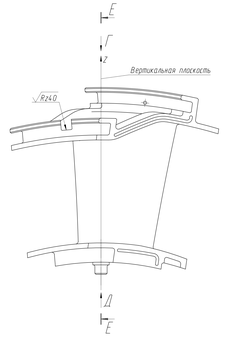
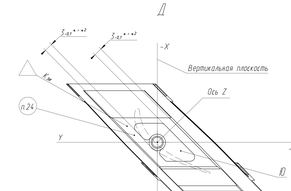
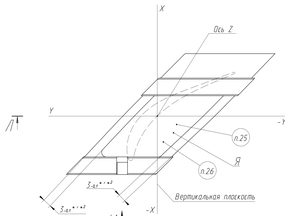
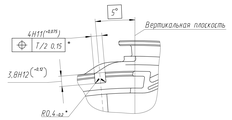
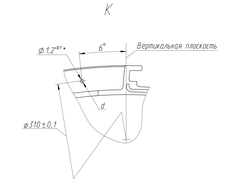
700.04.0.0004

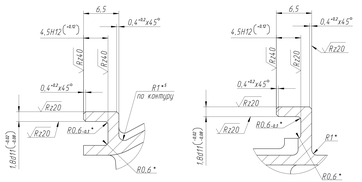


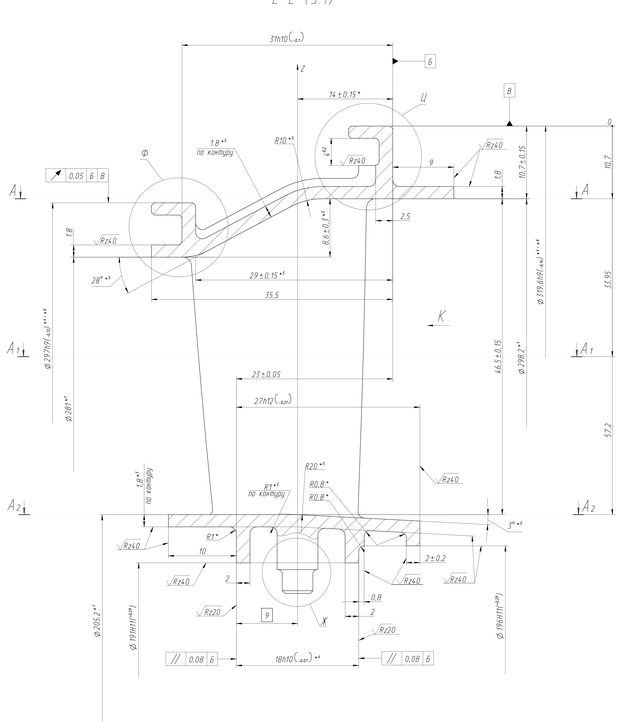


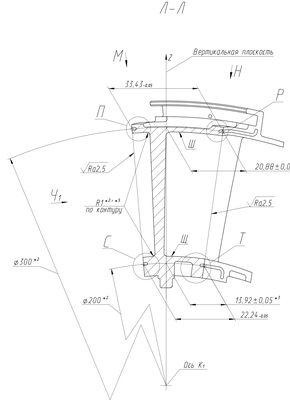


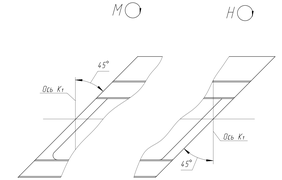






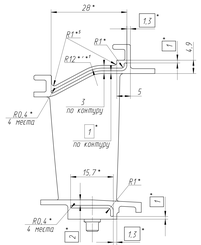


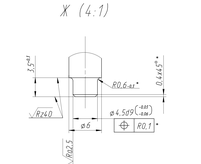


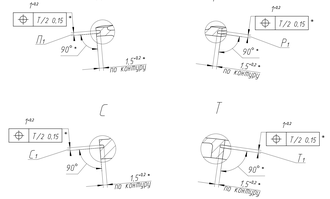


Ч, Ч1

Размеры даны в вертикальной плоскости







19. Пазы П1, Р1, С1, Т1, изготавливать электроэрозией с шерох. Rz80.

20. Отверстие а, изготавливать по ТУ завода изготовителя с шерох. Rz80.

21. В местах механической обработки допускается усиут 0.2мм max

22. Контроль ШМ15-В по ОСТ1 90282-79 допускается ЛВМ1-0В по ОСТ1 90282-79.

23. Покрытие поверхн. пера лопатки сплавом СДП-2 (ТУ1-595-2-889-2005)по технологии завода-изготовителя. Толщина покрытия у входной кромки 0.06...0.11 мм с плавным уменьшением к выходной кромке до 0.025 мм. обеспеч. инстр. Допускается наличие покрытия на полках лопатки. Контроль покрытия по ТУ завода-изготовителя.

24. Маркировать индивидуальный номер детали способом А.

25. Маркировать порядковый номер детали в комплекте способом ЭИ шрифтом 3.

26. Маркировать "700.4" способом ЭИ.

27. Деталь паспортная.В паспорт внести:

1) индивидуальный номер детали.

2) *' действительные размеры.

3) номер комплекта.

28. Допускается клеймение и маркирование способом ВК.

29.Общие требования к изготовлению - по ОСТ1 00450-82.

1. Деталь группы В.

2. Отливка, термообработка и контроль по ТУ завода -изготовителя.

3. Перо лопатки отлить без припусков на механическую обработку. Допускается местная зачистка наружной поверхн. профиля с шерох. Ra2.5 и с плавным переходом к наружной поверхн. профиля.

- на участке L, по всей высоте пера лопатки.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров и шероховатость необработанных поверхн. по ОСТ1 41795-78 класс точности Лт 1. допуск на размеры от необработанных поверхн. до обработанных поверхн - по ОСТ1 41154-86. класс точности Лт 1.

5. Неуказанные литейные радиусы 1.6 мм. литейные уклоны не более 5°.

6. * Размеры, позиционные допуски - обеспеч. инстр.

7. **Размеры и координаты для справок.

8. *Размеры исходные.

9. *' Размеры расчетные.

10. *' Размеры выполнять в комплекте.

11. *' Размеры для изготовления оснастки.

12. Отклонение наружного профиля пера лопатки от теоретического на участке L +0.05 мм (см. лист 2), на остальных участках ±0.15мм с плавным переходом по контуру профиля и высоте лопатки

13. Координаты теоретического профиля лопатки даны в плоскостях, перпендикулярных оси Z.

14. Позиционный допуск профиля пера лопатки R 0.1мм.

15. Допускается местное уменьшение хорды профиля пера на 0.2мм сверх допуска с плавным переходом на выходную кромку.

16. Допускается следы зачистки на поверхностях Ш и Щ с шерох. Ra2.5. Врезание не более 0.2мм.

17. Допускается на поверхн. Ю и Я наплывы металла высотой не более 0.5мм и шириной не более 5мм.

18. Центры всех диаметральных размеров расположены на оси K_1.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	700.04.0.0004			
Разраб.					Лопатка соплового аппарата 2 ступени	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0.100	2:1
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Нач.цех					Сплав ЖС6У-ВИ ТУ 1-90126-85			
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2Н.5

Координаты теоретического профиля пера, мм

Таблица №1

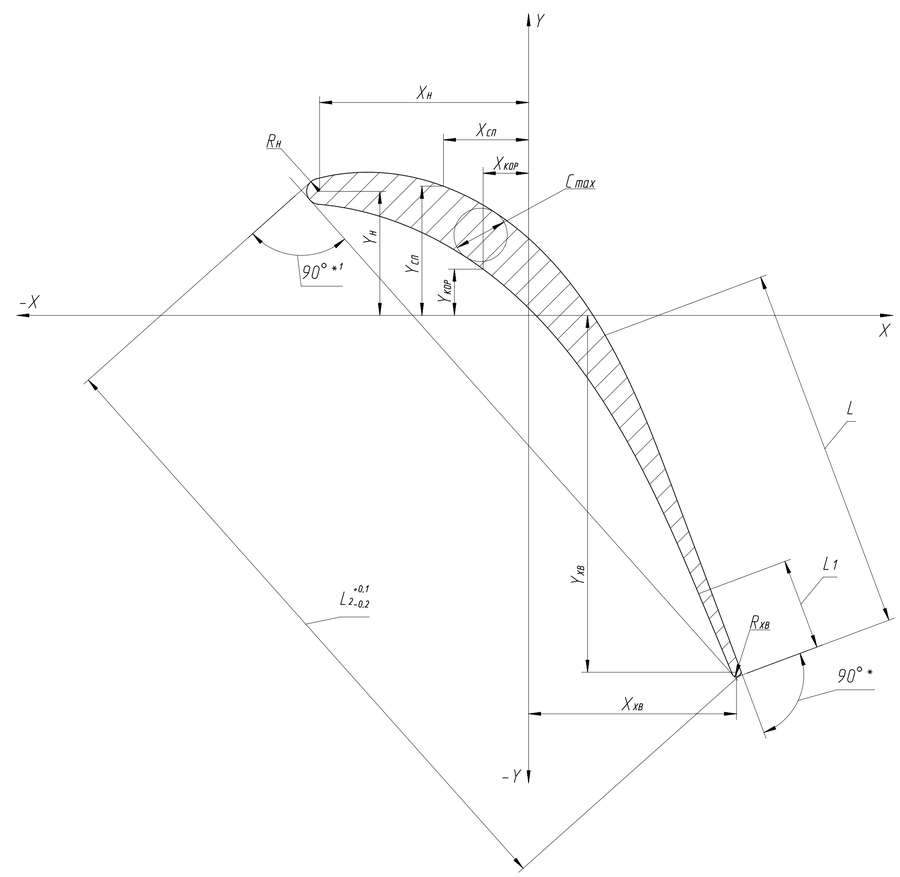
Сечение А-А				Сечение А1-А1				Сечение А2-А2			
Xсп	Yсп	Xкор	Yкор	Xсп	Yсп	Xкор	Yкор	Xсп	Yсп	Xкор	Yкор
16.5	-28.9927	16.5	-30.4415	14	-23.5162	14	-25.048	12	-20.1929	12	-21.6403
16	-27.6482	16	-29.2521	13.5	-22.1789	13.5	-23.8527	11.5	-18.8626	11.5	-20.4392
15.5	-26.3038	15.5	-28.0626	13	-20.8416	13	-22.6574	11	-17.5324	11	-19.238
15	-24.9593	15	-26.8731	12.5	-19.5043	12.5	-21.4621	10.5	-16.2022	10.5	-18.0368
14.5	-23.6149	14.5	-25.6837	12	-18.167	12	-20.2668	10	-14.872	10	-16.8356
14	-22.2704	14	-24.4942	11.5	-16.8297	11.5	-19.0736	9.5	-13.5417	9.5	-15.6345
13.5	-20.9259	13.5	-23.3066	11	-15.4924	11	-17.8817	9	-12.2115	9	-14.4355
13	-19.5815	13	-22.1193	10.5	-14.1551	10.5	-16.7007	8.5	-10.8813	8.5	-13.2476
12.5	-18.237	12.5	-20.9399	10	-12.8177	10	-15.5399	8	-9.5548	8	-12.0827
12	-16.8926	12	-19.7742	9.5	-11.4807	9.5	-14.4053	7.5	-8.2503	7.5	-10.9514
11.5	-15.5481	11.5	-18.6271	9	-10.1492	9	-13.2992	7	-6.9912	7	-9.8569
11	-14.2036	11	-17.4993	8.5	-8.8421	8.5	-12.2276	6.5	-5.7942	6.5	-8.8071
10.5	-12.8592	10.5	-16.3963	8	-7.5764	8	-11.1931	6	-4.6649	6	-7.8046
10	-11.5153	10	-15.3206	7.5	-6.3657	7.5	-10.1973	5.5	-3.6098	5.5	-6.8505
9.5	-10.1821	9.5	-14.274	7	-5.2149	7	-9.2408	5	-2.6278	5	-5.9448
9	-8.8736	9	-13.2579	6.5	-4.1299	6.5	-8.3238	4.5	-1.716	4.5	-5.0865
8.5	-7.6078	8.5	-12.2732	6	-3.1109	6	-7.4459	4	-0.8703	4	-4.2741
8	-6.3877	8	-11.3203	5.5	-2.1562	5.5	-6.6061	3.5	-0.0873	3.5	-3.5056
7.5	-5.2249	7.5	-10.3993	5	-1.2629	5	-5.8035	3	0.6423	3	-2.7792
7	-4.1219	7	-9.5099	4.5	-0.4276	4.5	-5.0366	2.5	1.3184	2.5	-2.0925
6.5	-3.0793	6.5	-8.6517	4	0.3539	4	-4.3042	2	1.9495	2	-1.4436
6	-2.096	6	-7.8241	3.5	1.0849	3.5	-3.6048	1.5	2.5376	1.5	-0.8304
5.5	-1.1698	5.5	-7.0263	3	1.7689	3	-2.9371	1	3.086	1	-0.251
5	-0.2982	5	-6.2574	2.5	2.4093	2.5	-2.2997	0.5	3.5976	0.5	0.2963
4.5	0.522	4.5	-5.5167	2	3.0091	2	-1.6912	0	4.0751	0	0.8132
4	1.2939	4	-4.8032	1.5	3.5709	1.5	-1.1104	-0.5	4.5206	-0.5	1.3012
3.5	2.0206	3.5	-4.1159	1	4.0971	1	-0.556	-1	4.9361	-1	1.7618
3	2.7048	3	-3.454	0.5	4.5901	0.5	-0.0271	-1.5	5.3233	-1.5	2.1962
2.5	3.3493	2.5	-2.8166	0	5.0508	0	0.4776	-2	5.6837	-2	2.6055
2	3.9565	2	-2.2028	-0.5	5.4829	-0.5	0.9589	-2.5	6.0185	-2.5	2.9908
1.5	4.5288	1.5	-1.6117	-1	5.8869	-1	1.4179	-3	6.329	-3	3.3531
1	5.0683	1	-1.0427	-1.5	6.2641	-1.5	1.8553	-3.5	6.616	-3.5	3.6933
0.5	5.5767	0.5	-0.4948	-2	6.6159	-2	2.2719	-4	6.8806	-4	4.0121
0	6.0549	0	0.0327	-2.5	6.9432	-2.5	2.6678	-4.5	7.1235	-4.5	4.3102
-0.5	6.5063	-0.5	0.5403	-3	7.2471	-3	3.0451	-5	7.3453	-5	4.5884
-1	6.9313	-1	1.0288	-3.5	7.5285	-3.5	3.4037	-5.5	7.5466	-5.5	4.8471
-1.5	7.331	-1.5	1.4988	-4	7.7882	-4	3.7442	-6	7.7281	-6	5.0869
-2	7.7066	-2	1.9509	-4.5	8.0267	-4.5	4.067	-6.5	7.8899	-6.5	5.3083
-2.5	8.0592	-2.5	2.3849	-5	8.2452	-5	4.3727	-7	8.0304	-7	5.5116
-3	8.3896	-3	2.8028	-5.5	8.4431	-5.5	4.6617	-7.5	8.1483	-7.5	5.6972
-3.5	8.6986	-3.5	3.2044	-6	8.6218	-6	4.9345	-8	8.2422	-8	5.8654
-4	8.9871	-4	3.59	-6.5	8.7811	-6.5	5.1914	-8.5	8.3107	-8.5	6.0165
-4.5	9.2555	-4.5	3.9601	-7	8.9216	-7	5.4327	-9	8.3525	-9	6.1507
-5	9.5046	-5	4.3152	-7.5	9.0434	-7.5	5.6588	-9.5	8.366	-9.5	6.2681
-5.5	9.7348	-5.5	4.6555	-8	9.1468	-8	5.8704	-10	8.3494	-10	6.369
-6	9.947	-6	4.9815	-8.5	9.232	-8.5	6.0668	-10.5	8.3009	-10.5	6.4533
-6.5	10.1409	-6.5	5.2934	-9	9.2989	-9	6.2488	-11	8.2178	-11	6.5211
-7	10.3171	-7	5.5916	-9.5	9.3476	-9.5	6.4166	-11.5	8.097	-11.5	6.5725
-7.5	10.476	-7.5	5.8763	-10	9.3781	-10	6.5702	-12	7.9345	-12	6.6074
-8	10.6177	-8	6.1479	-10.5	9.3902	-10.5	6.7099	-12.42	7.7617		
-8.5	10.7427	-8.5	6.4066	-11	9.3837	-11	6.8358				
-9	10.8509	-9	6.6525	-11.5	9.3585	-11.5	6.9479				
-9.5	10.9425	-9.5	6.886	-12	9.3142	-12	7.0464				
-10	11.0176	-10	7.1071	-12.5	9.2504	-12.5	7.1314				
-10.5	11.0763	-10.5	7.3162	-13	9.1666	-13	7.2028				
-11	11.1185	-11	7.5133	-13.5	9.0621	-13.5	7.2607				
-11.5	11.1441	-11.5	7.6986	-14	8.9364	-14	7.305				
-12	11.1532	-12	7.8723	-14.5	8.7884						
-12.5	11.1454	-12.5	8.0344	-14.56	8.7691						
-13	11.1207	-13	8.1854								
-13.5	11.0787	-13.5	8.3247								
-14	11.0192	-14	8.4528								
-14.5	10.9418	-14.5	8.5697								
-15	10.846	-15	8.6755								
-15.5	10.7311	-15.5	8.7702								
-16	10.5967										
-16.3	10.5064										

Таблица общих данных, мм

Таблица №2

	А-А	А1-А1	А2-А2
Xн	-15.3	-13.71	-11.72
Yн	9.75	8.134	7.292
Rн	1	0.85	0.7
Xхв	15.9	13.64	11.28
Yхв	-28.24	-23.41	-19.13
Rхв	0.3	0.3	0.3
Cmax	4.5	3.5	2.5
L	24	24	24
L1	6 *	6 *	6 *
L2	50.45	42.89	36.03

А-А...А2-А2 (5:1)
Схема профиля



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	700.04.0.0004	Лист 2

Формат А1

Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Инв.№ подл.