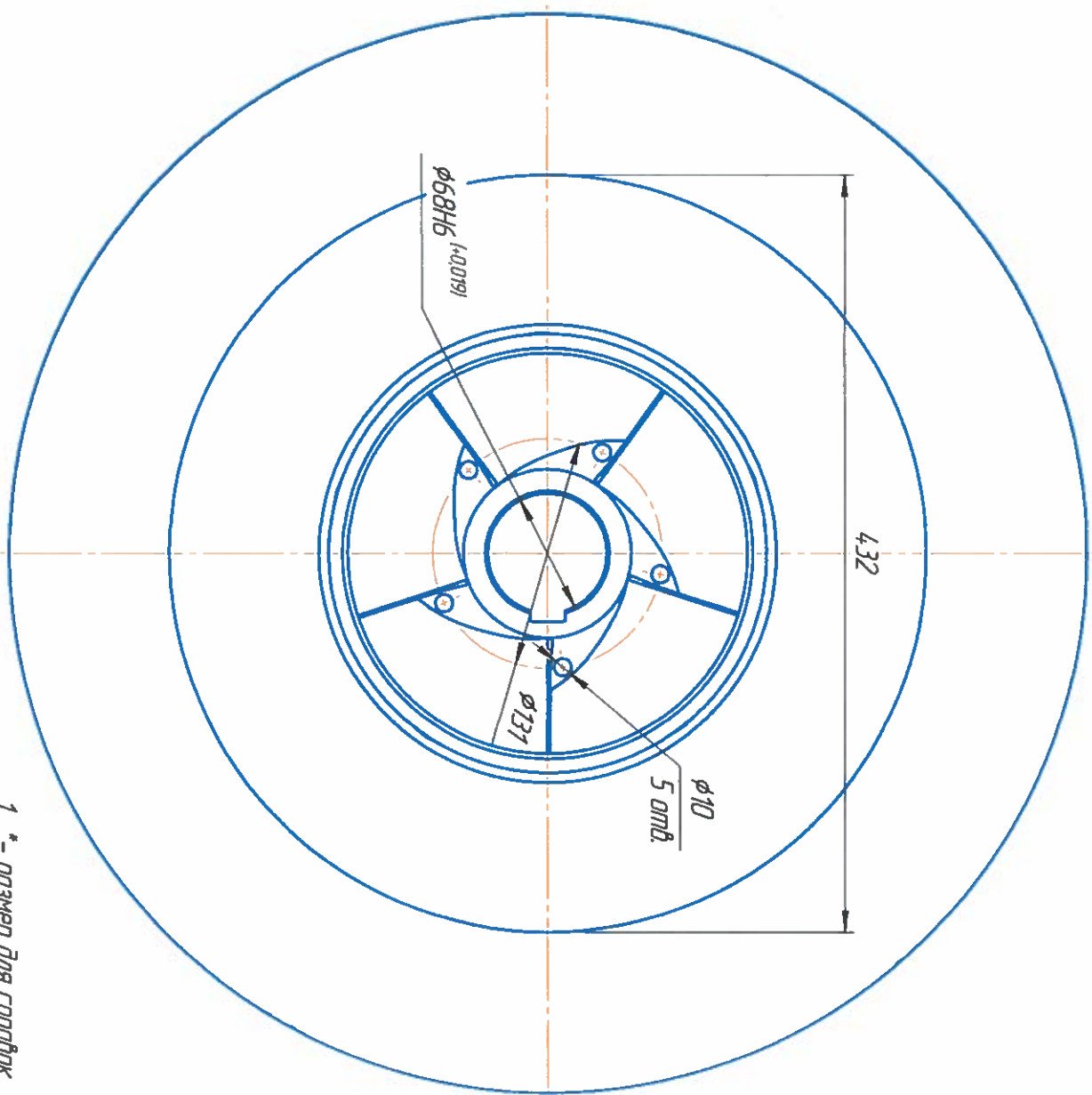


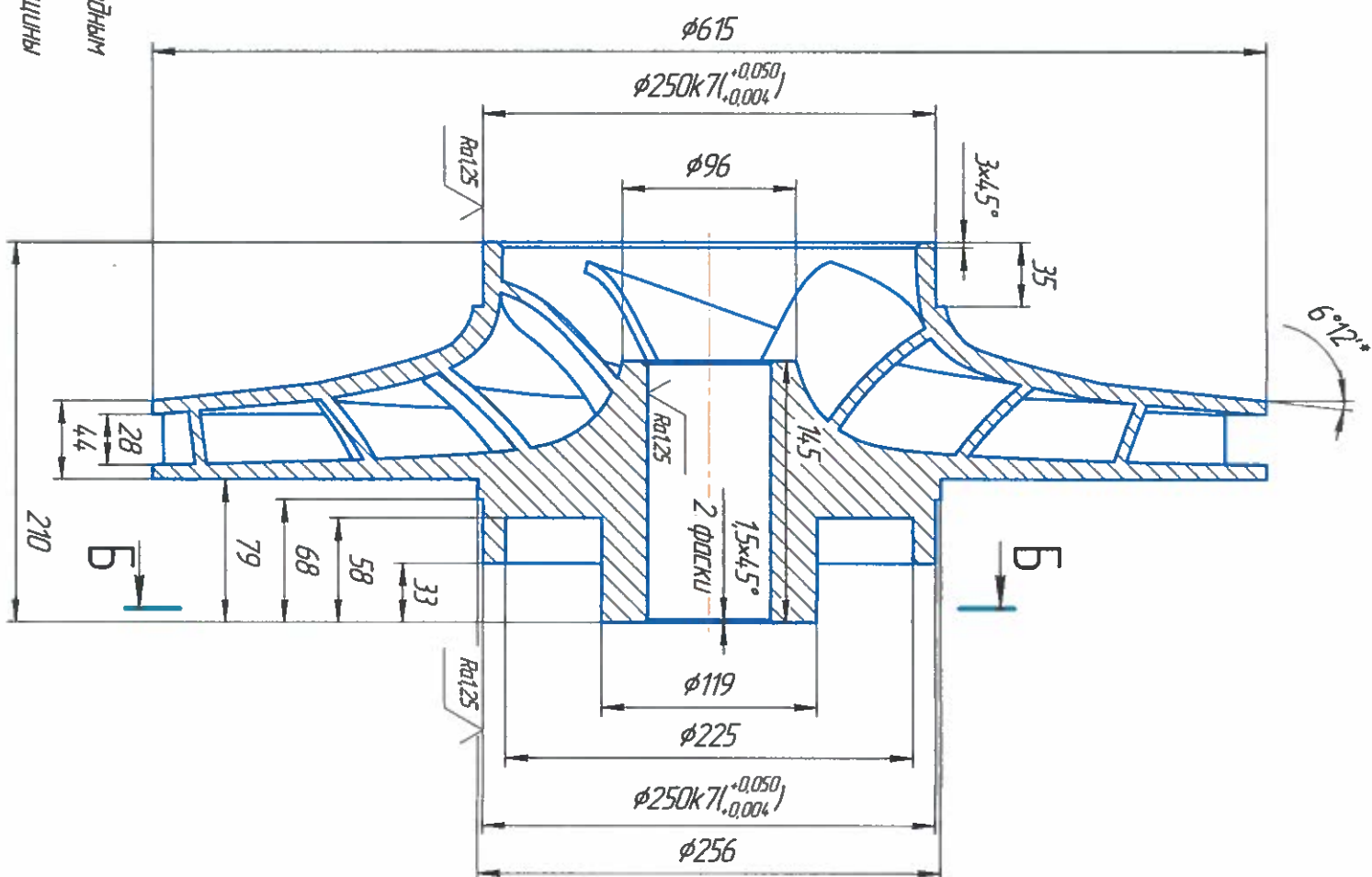
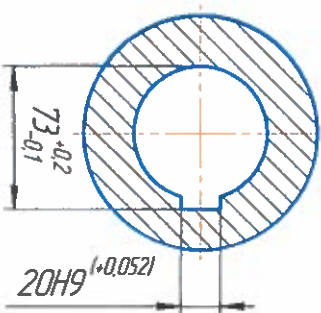
81.121.7010

A-A

✓ R250 (✓)



Б-Б
A



1. * - размер для справок.
2. Балансировать ступицу до безразличного положения.
3. При механической обработке деталей центровать по входным кройкам лопаток.
4. Входную кройку лопатки закруглить, радиусом 0,5 от толщины лопатки.
5. Профиль лопатки выполнять по электронной 3D модели.
6. Стыки соединения несущего диска с лопатками и покрытием диска округлять радиусом от 0,5мм до 1,5мм.
7. Изготовление рабочего колеса меньшего диаметра производится по отпечатаванию до необходимого размера.
8. Острые кройки притупить.
9. Неукрепленные предельные отклонения вала по h14, отверстия по h14, остальной по ±IT14/2.
10. Материальное исполнение сталь 14008 3.1 материалы заменители - по согласованию с заказчиком.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докл.	Подп. и дата

Спроб. №	Перв. примен.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Лист
Разработ			
Проб			
Технико			
Начальн			
Упр			
01.04.121.18			
Колесо рабочее			
Лист	Место	Масштаб	
7264	1:2.5		
Лист	Листов		
1	1		

Копировать

Формат А2