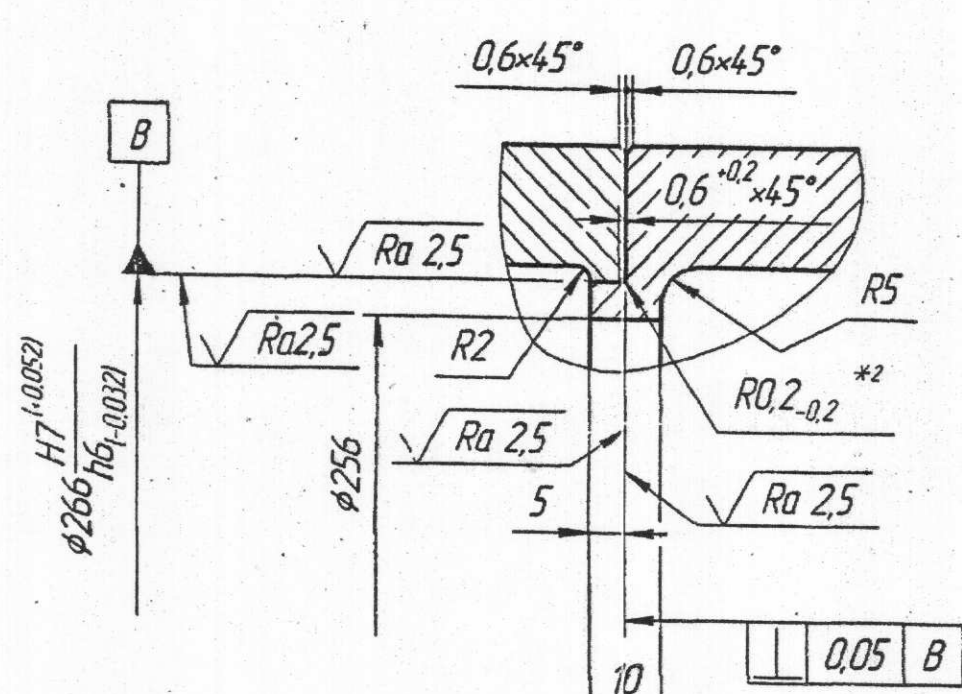
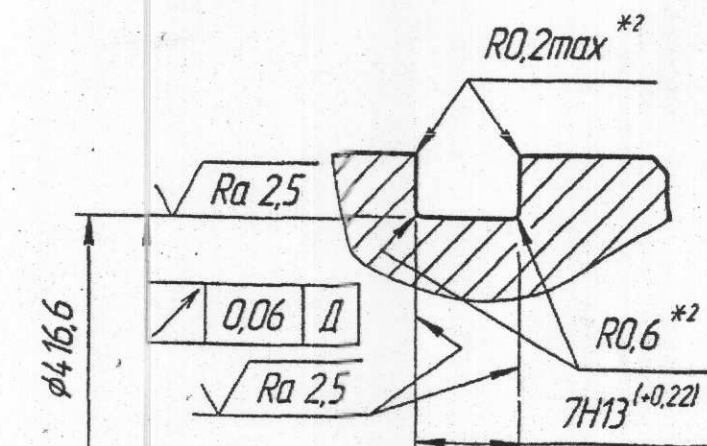
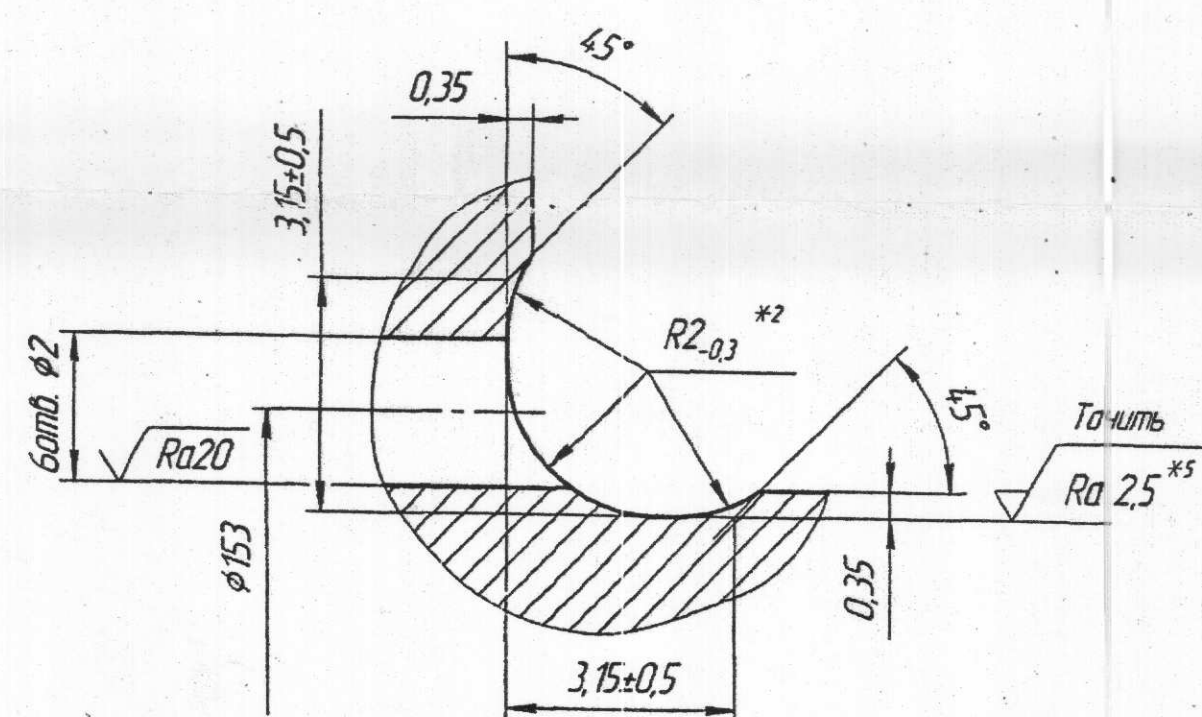
3  
до сварки

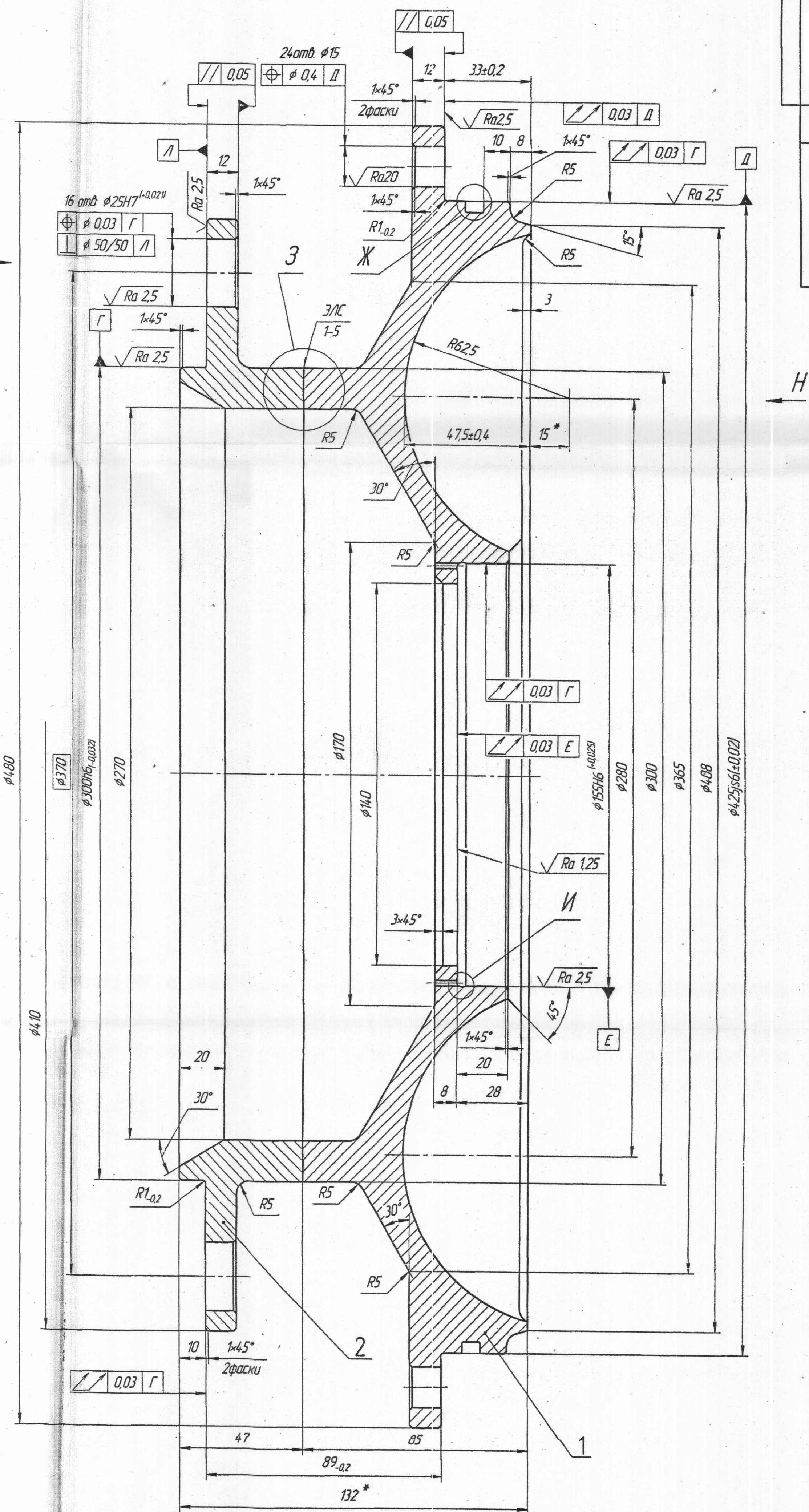
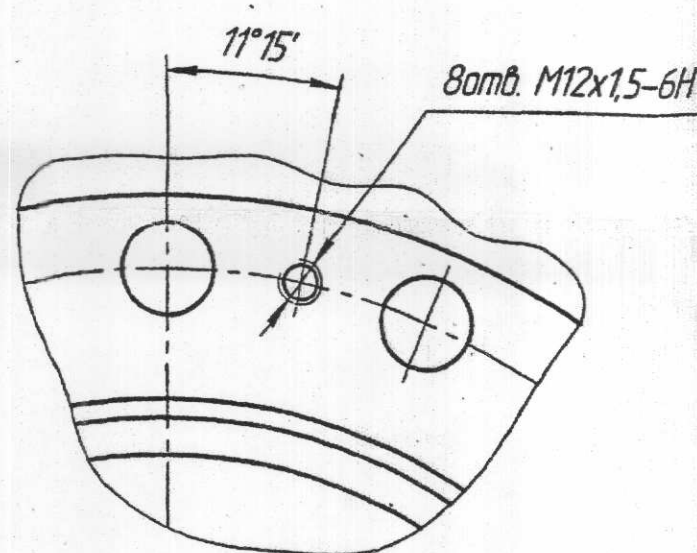
Ж(2:1)



И(10:1)



М(1:2)



1. КИМ для деталей поз.1 и 2 не менее 0,35.
2. 321... 398 НВ. Группа контроля 1 по ОСТ 1 00021-78 для деталей поз.1 и 2.
3. Сборочную единицу обрабатывать и применять совместно с сборочной единицей 055118502 или со сборочной единицей 055118502-01.
4. Изготовление и контроль деталей поз.1 и 2 по И.ЖАКИ.105.045-93.
5. Предел прочности  $\sigma_b$  образца-свидетеля сварного соединения должен быть не менее 0,9 $\sigma_b$  основного металла.
6. Допускается изготовление детали цельной (без сварки).
7. Неуказанная шероховатость поверхностей дет. поз.1 и 2  $\sqrt{Ra 10}$ .
8. Шероховатость поверхности К  $\sqrt{Ra 2,5}^{*10}$ .
9.  $^{*10}$  Полировать.
10. Шероховатость поверхностей радиусов и фасок обеспечить инструментом.
11. Полное радиальное и торцевое биение всех незаговоренных поверхностей относительно общей оси поверхностей Г и Д не более 0,1 мм.
12. Покрытие ХимОкс.прм.
13. Остальные ТТ по И.ЖАКИ.102.023-89.

501СБ

Колесо турбинное ③  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
04	40	1:1
Лист	Листов	1