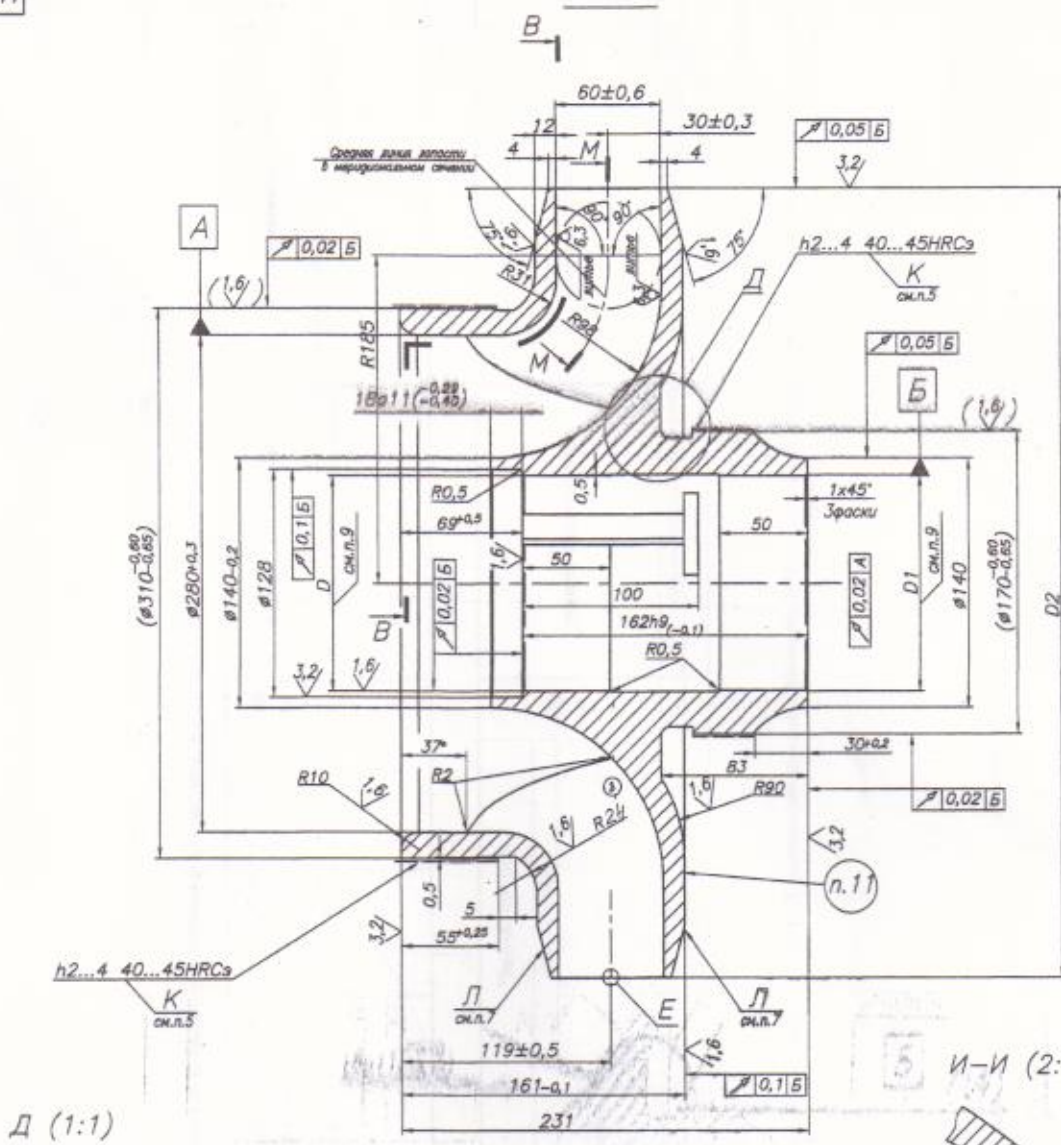
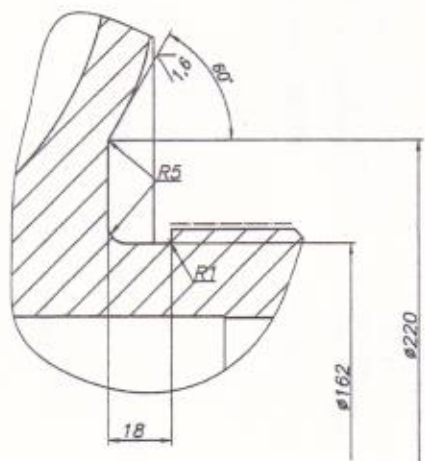


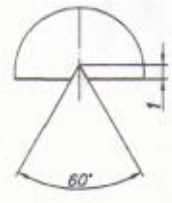
Рис.1



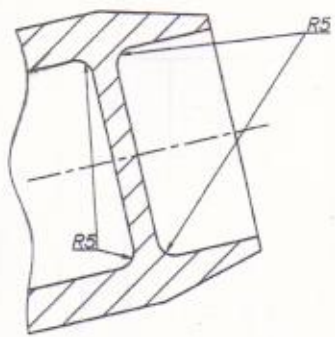
Д (1:1)



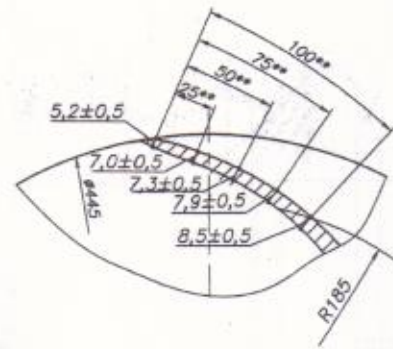
Е (4:1)



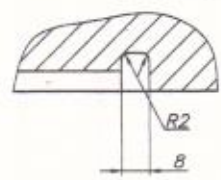
Ж-Ж (1:1)



М-М



Г-Г (1:1)



|   |
|---|
| 0 |
| 1 |
| 2 |
| 3 |
| 4 |
| 5 |
| 6 |
| 7 |
| 8 |
| 9 |

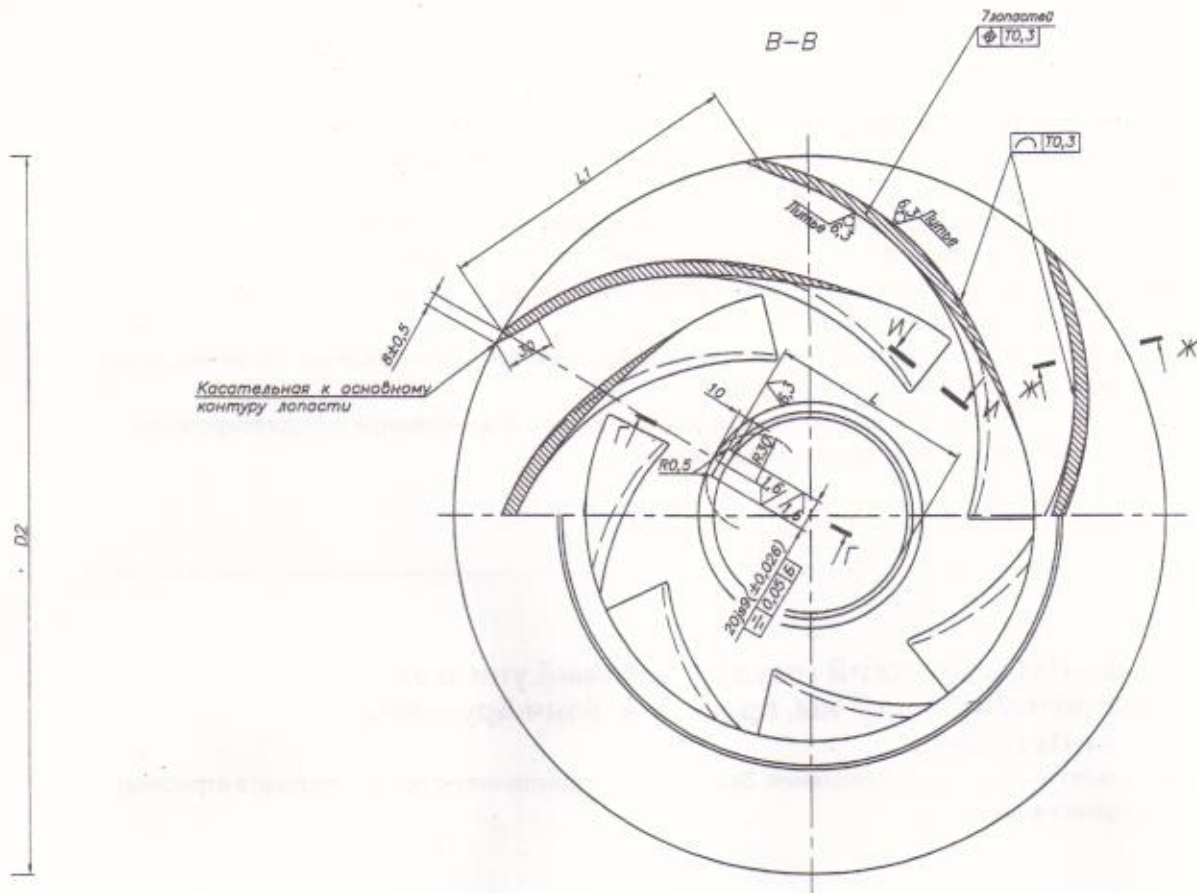
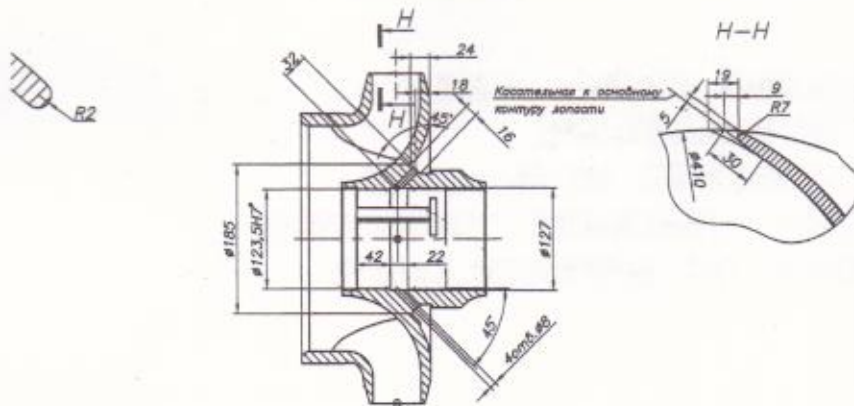


Рис.2 (1:4)

Остальное см. Рис.1

2:1)



| Обозначение     | D, мм  | D1, мм | D2, мм        | L, мм                 | L1, мм  | Рис. | Масса, кг |
|-----------------|--------|--------|---------------|-----------------------|---------|------|-----------|
| ЦЕИР.723537.033 | 123,5* | 123*   | 410h12(-0.03) | 128,4 <sup>+0.2</sup> | 178±1,5 | 2    | 42,7      |
| -01             | 122,5* | 122*   | 410h12(-0.03) | 127,4 <sup>+0.2</sup> | 178±1,5 | 1    | 43        |
| -02             | 121,5* | 121*   | 445h12(-0.03) | 126,4 <sup>+0.2</sup> | 193±1,5 | 1    | 47        |
| -03             | 122,5* | 122*   | 445h12(-0.03) | 127,4 <sup>+0.2</sup> | 193±1,5 | 1    | 46,7      |
| -04             | 121,5* | 121*   | 410h12(-0.03) | 126,4 <sup>+0.2</sup> | 178±1,5 | 1    | 43,3      |

- Группа отливки З РД5Р.9329-90. Механические свойства металла отливки после окончательной термической обработки должны быть:  $\sigma_{\text{в}} \geq 589 \text{ МПа}$ ,  $\sigma_{\text{т}} \geq 441 \text{ МПа}$ ,  $\delta \geq 16\%$ ,  $\psi \geq 40\%$ ,  $KCU \geq 342 \text{ кДж/м}^2$ .
- Точность отливки 7-0-0-7 по ГОСТ 26645-85. Р53+6-2009.
- Отклонение профиля стенок каналов от номинального размера не более  $\pm 0,3 \text{ мм}$ . Размеры определяющие геометрию канала и лопасти выполнять с точностью, обеспечивающей допуски на профиль канала рабочего колеса.
- НН4, НН4-1, НН4-2. Отличия деления по ГОСТ 3048.8.1: НН4, НН4-1, НН4-2.
- \* Размеры для справок.
- На поверхностях "К" допускается ваконая пористость в виде оторванных точек, размером не более 0,4 мм, количеством не более 10 на каждой из поверхностей, но не более двух точек на 1 см с общей площадью поражения до 5% поверхности. Другие дефекты не допускаются.
- Угловое расположение шпоночного пазов совместить с выходной кромкой по рабочей стороне лопасти.
- Колесо балансировать динамически. Допустимый дисбаланс не более 80 г·мм. Съем металла проводить с поверхностей "П" плавным увальчиванием до 1 мм.
- Размеры и шероховатость поверхностей в скобках — после сборки.
- Размеры D и D1 точить по действительному размеру сопряженной детали с обеспечением зазора 0...0,02 мм на диаметр.
- \*\* Размеры по разметке.
- Маркировать обозначение чертежа и номер лопатки.
- Высота шрифта 5 мм по ГОСТ 26.020-80.
- При поставке рабочего колеса как запасного:
  - Диаметры D и D1 выполнять с припуском 0,6 мм;
  - $\phi 310_{-0.05}^{+0.05}$  выполнять  $\phi 310_{-0.1}^{+0.1}$ ;
  - $\phi 170_{-0.05}^{+0.05}$  выполнять  $\phi 170_{-0.1}^{+0.1}$ ;
  - размер L выполнять с припуском 0,3 мм.
- Допускается изготовление стенок лопатки с шероховатостью Ra 3,2 по ГОСТ 922-88 с точностью отливки 7-0-0-7 по ГОСТ Р 83464-2009.

ЦЕИР.723537.033

Колесо рабочее

Исполн. Носов

ок. табл.

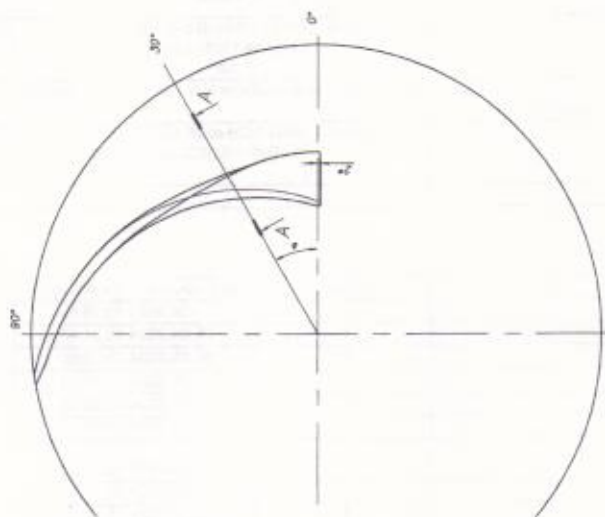
1:2

Лист 1

Листов 2

Сталь 20Х13П ГОСТ 977

# Зреть

[illegible]