



- 1 Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
- 2 Точность отливки 9-7-13-9 ГОСТ 53464-2009.
- 3 H12; h12; ±IT12/2.
- 4 Отливку до механической обработки пескоструить.
- 5 На механически обработанных поверхностях колеса не допускаются трещины, скопления пар и шлаковые включения.
- 6 Шероховатость лопаток и внутренних поверхностей ✓, форма и профиль – по 3D модели.
- 7 Неуказанные литевые радиусы 10мм.
- 8 Колеса балансировать динамически. Допустимый остаточный дисбаланс не более 169 гр.см.
- 9 Маркировать : номер заказа, М. регистр.№.
- 10 Остальные технические требования по ОУ 38 12018-94.
- 11 *Размеры для справок.
- 12 **Размеры и направление резьбы уточнить по ответной детали
- 13 Чертеж разработан на основании 3D-модели, снятой с образцов детали

ц.№09	АО"ТАИФ-НК"							
					7000.66100			
Изм/Лист	№ докум		Подп.	Дата	Колесо рабочее H-502 KRTK150	Лист	Масса	Мат
Разраб	Петрущенко						42,25	
Проб.	Исупов							
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.	Исупов				Сталь 15Х18Н10Г2С2М2/1 ГОСТ 977-88	000"КЭМ		
Умб.								