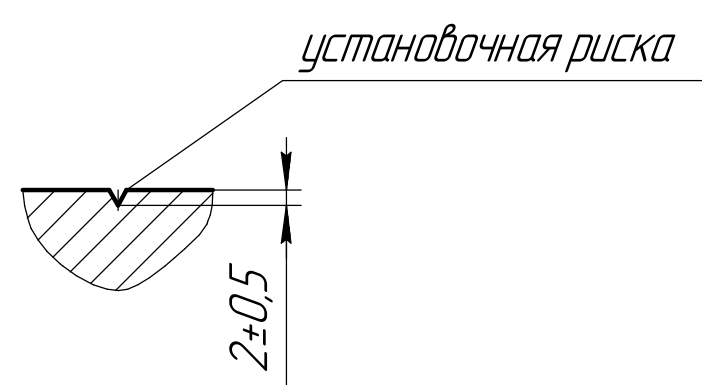
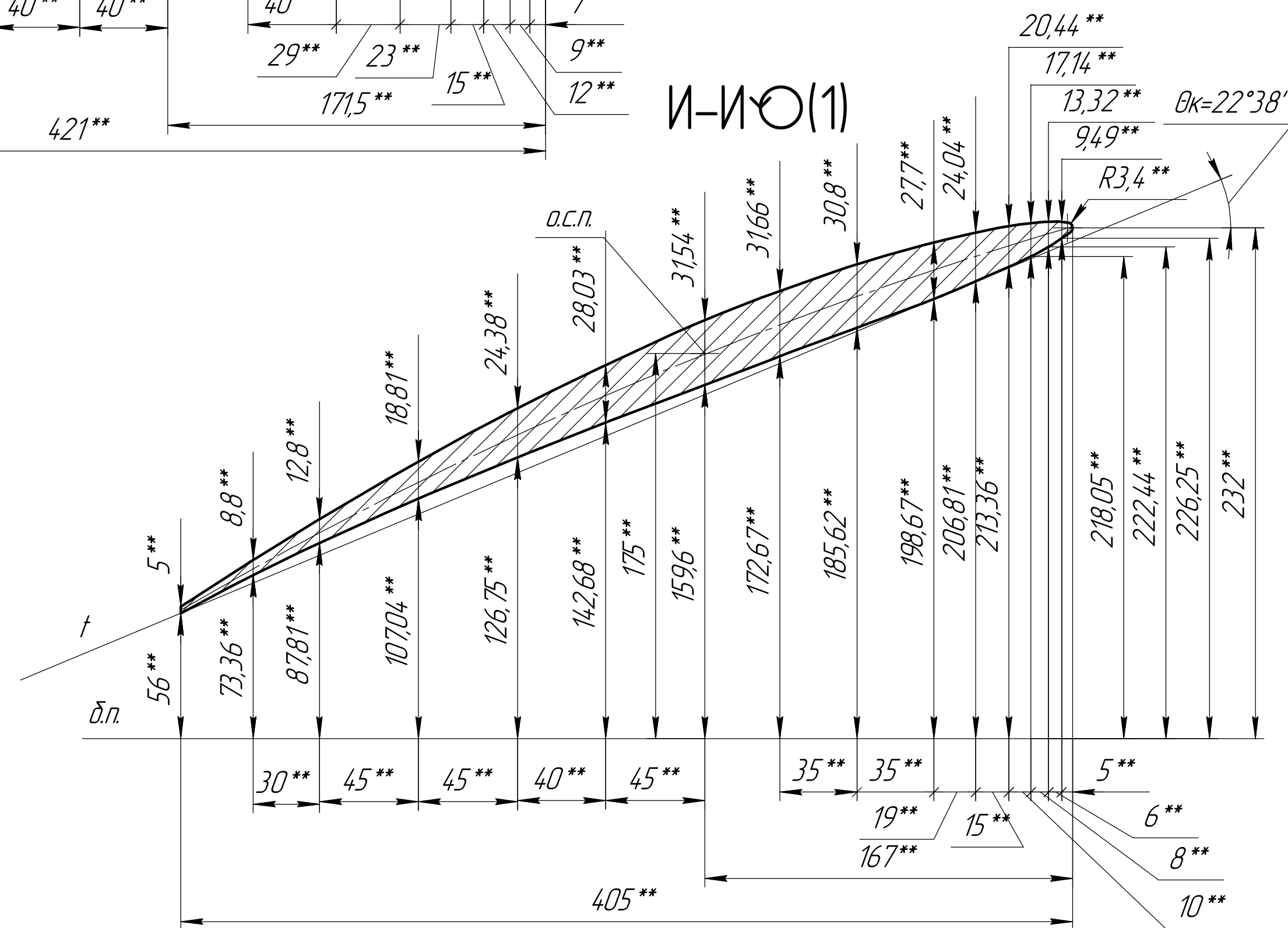
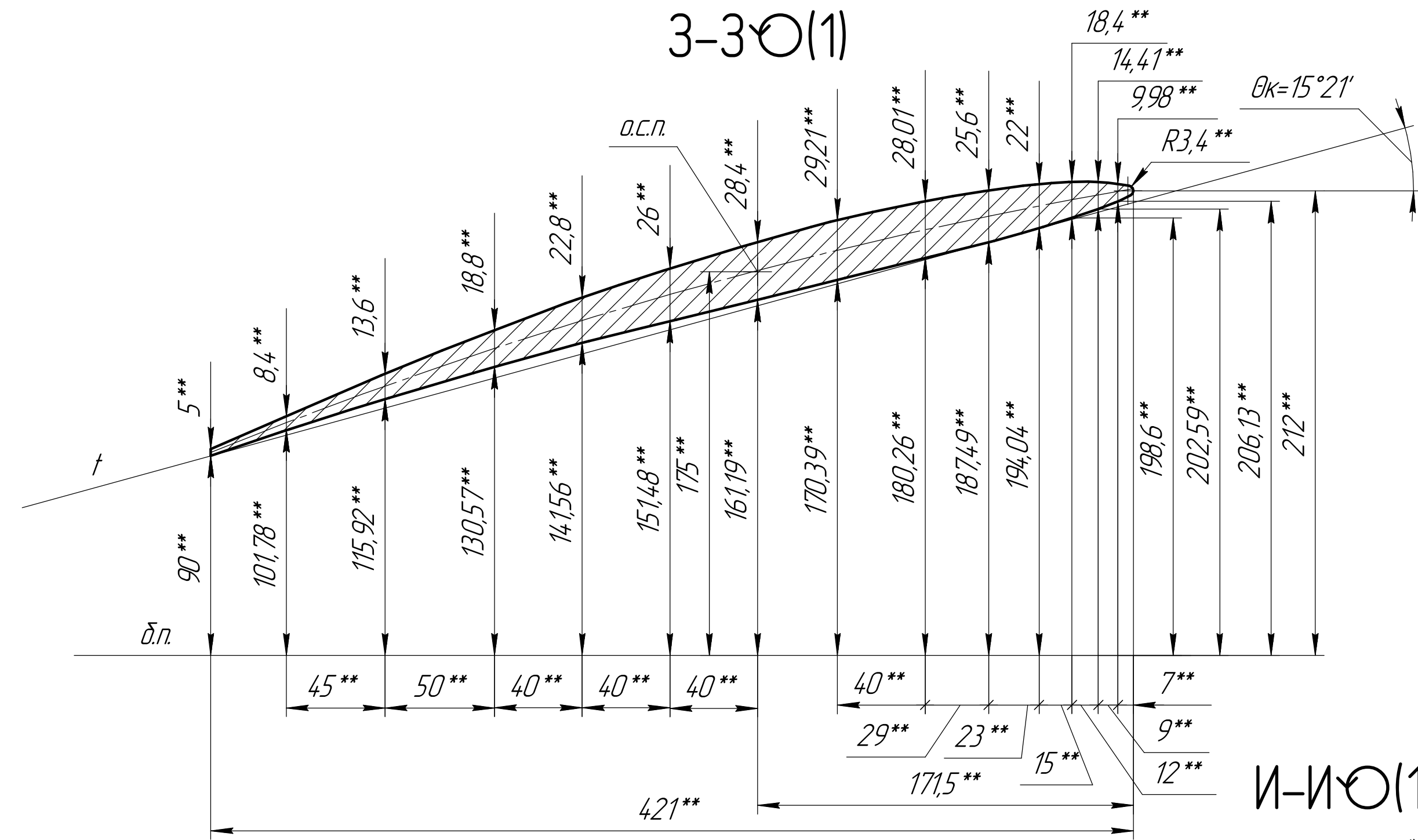
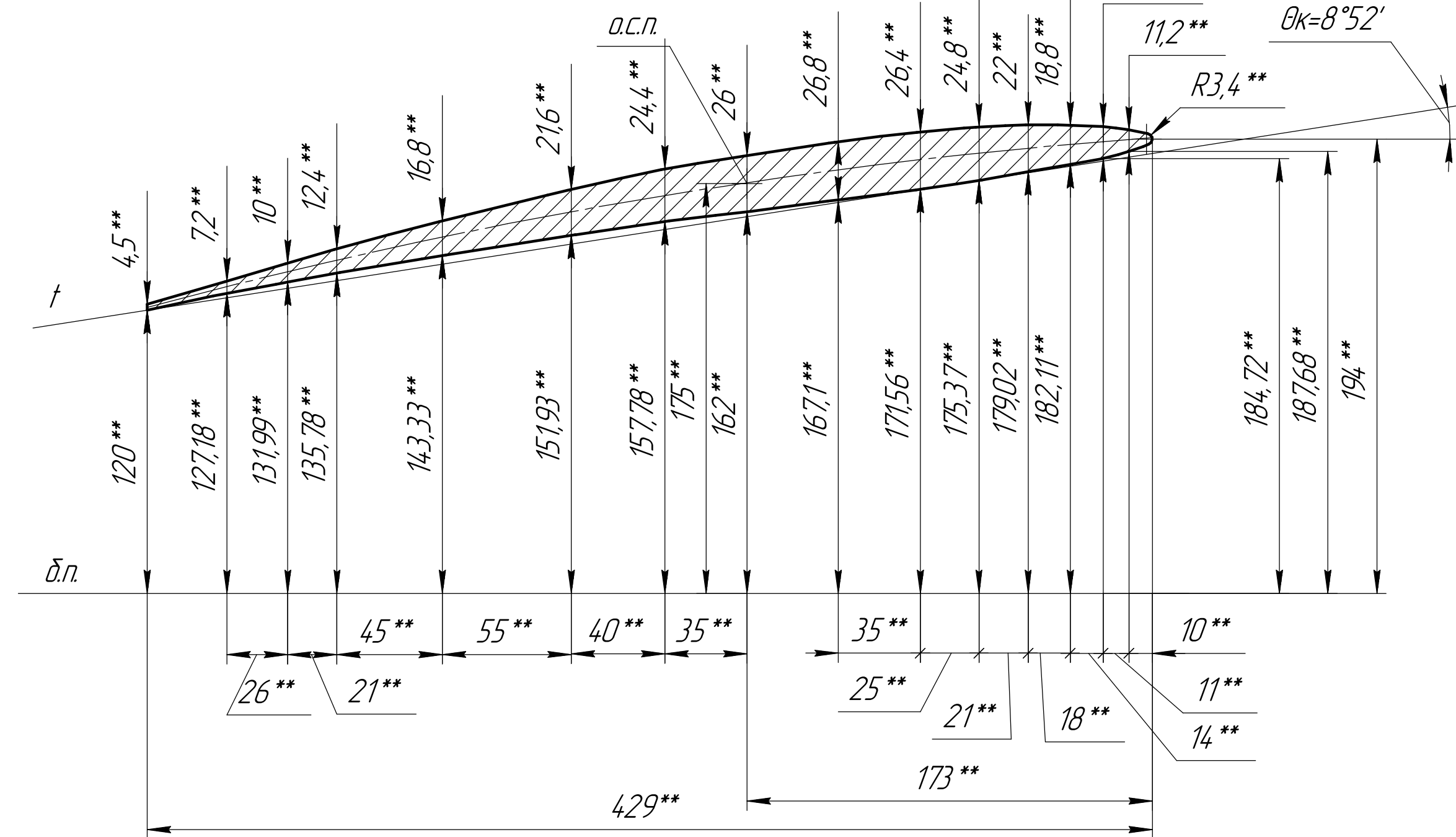
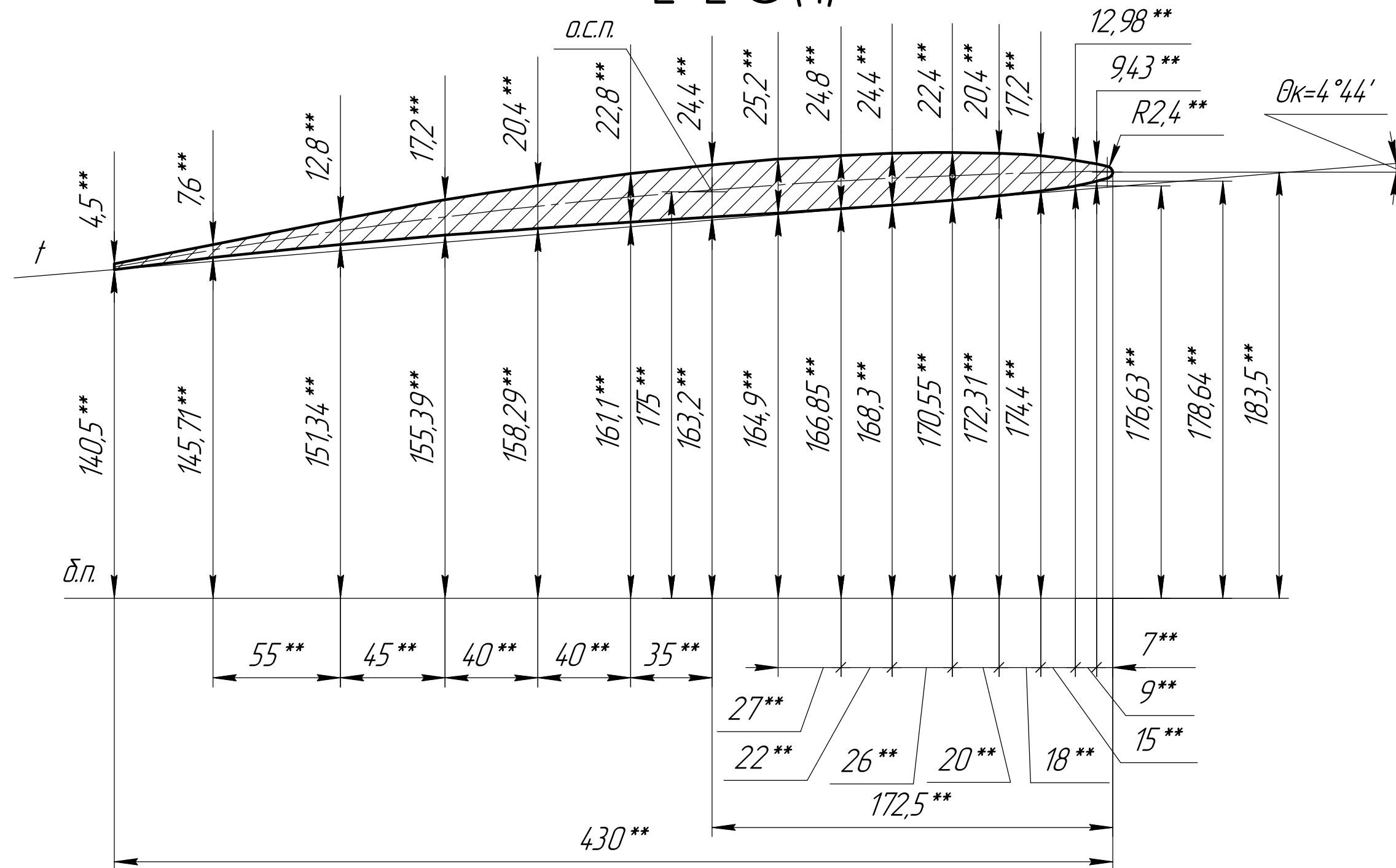


Н-Н(2:1)



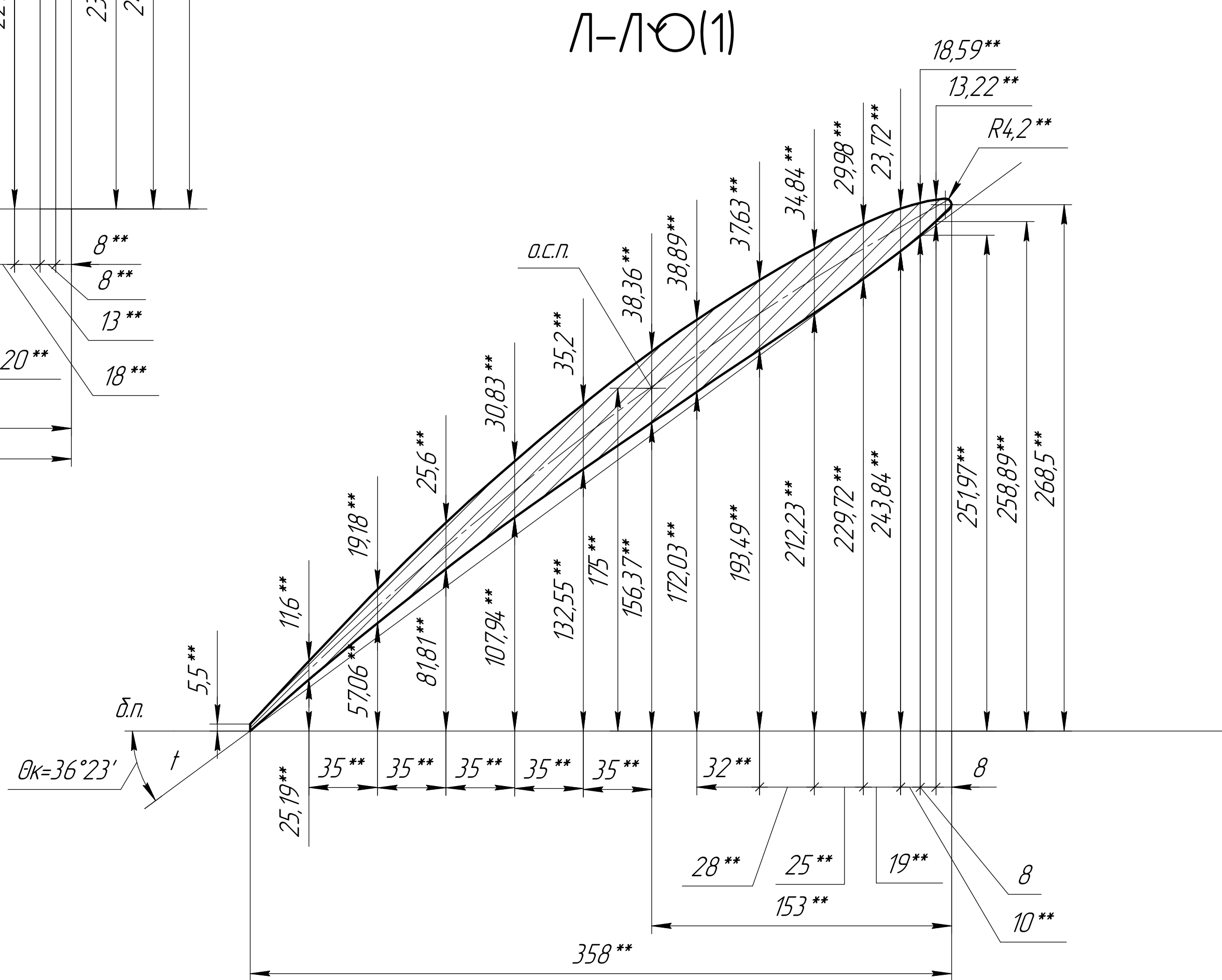
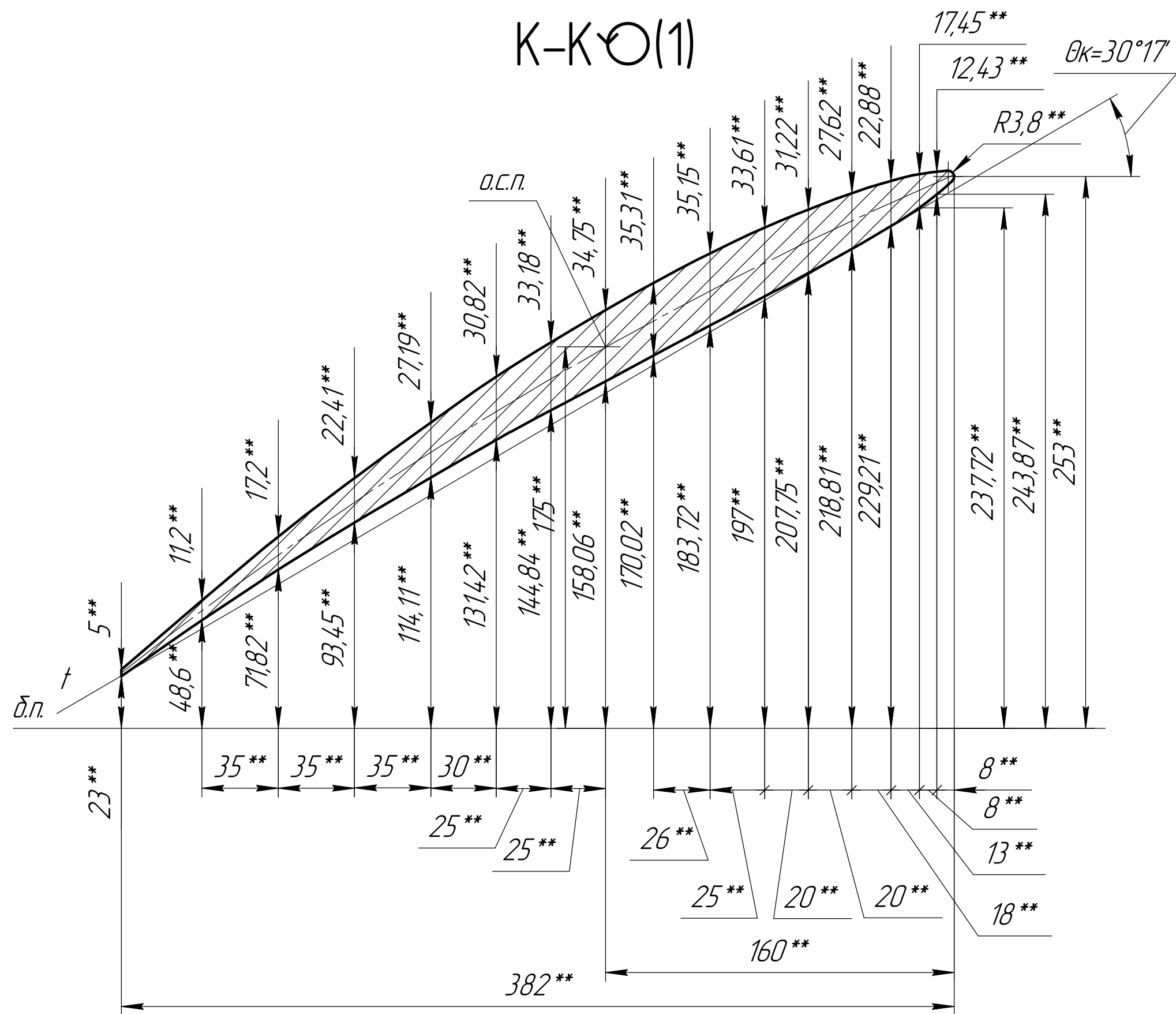
- \*Размеры для справок
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm \frac{t_3}{2}$
- \*\*Размеры обеспечиваются инструментом
- Размер в скобках (R998) производить при установке лопатки на угол  $\theta_k=5^\circ \pm 2^\circ$ , сечения Д-Д к плоскости вращения.
- Кромки П при изготовлении скруглить
- Профили лопатки контролировать в сечениях В-В, Д-Д, К-К. Отклонения формы профиля не более  $\pm 4$  мм, угол закручивания профилей не более  $\pm 1^\circ$
- Поверхность лопатки должна быть гладкой, с плавными переходами, без вмятин, трещин и расслоений.
- Определить статический момент относительно оси вращения вентилятора для каждой лопатки.
- Маркировать статический момент кг·см
- Допускается изготовление из магниевого сплава МЛ5 ГОСТ 2856-79, литье в кокиль, отжиг, механически обрабатываемые части - оксидировать, предел прочности  $\sigma_b$  - не менее 147 МПа ( $1500 \text{ кг/см}^2$ ), масса лопатки - 10,4 кг
- алюминиевого сплава АЛ9М ТУ1-92-159-90, литье в кокиль,  $\sigma_b$  -  $\geq 335 \text{ МПа}$  ( $3400 \text{ кг/см}^2$ ) масса лопатки - 13,2 кг.

КМПУ7ВОМ20.001.002 Л				Лопатка		
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Круглов АВ.		18.10.20		п.10	1:2
Проб.				Лист	1	Листов
Т.контр.				3		
Н.контр.				АЛ9М ТУ1-92-159-90		
Утв.				КМПУ-7		



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата

КМПЧ7.ВОМ20.001.002 /



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

КМПЧ7.ВОМ20.001.002 /

Лист