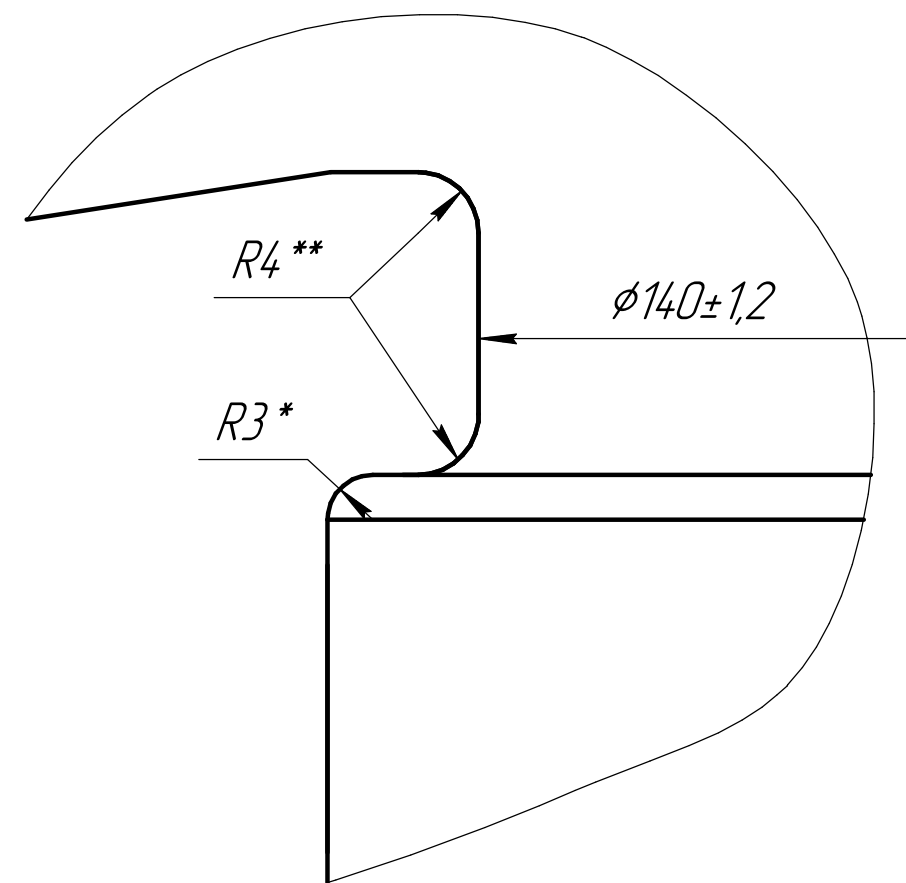
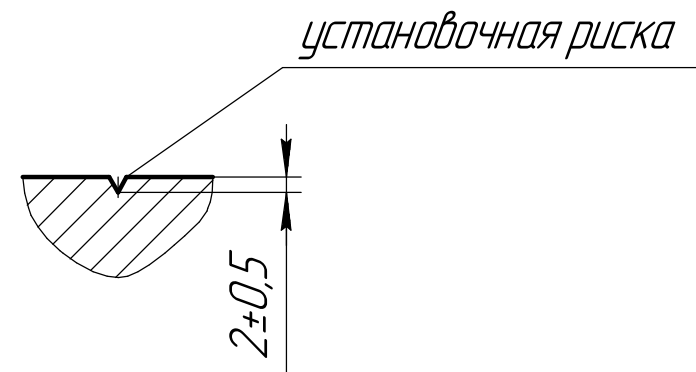


Б(2:1)

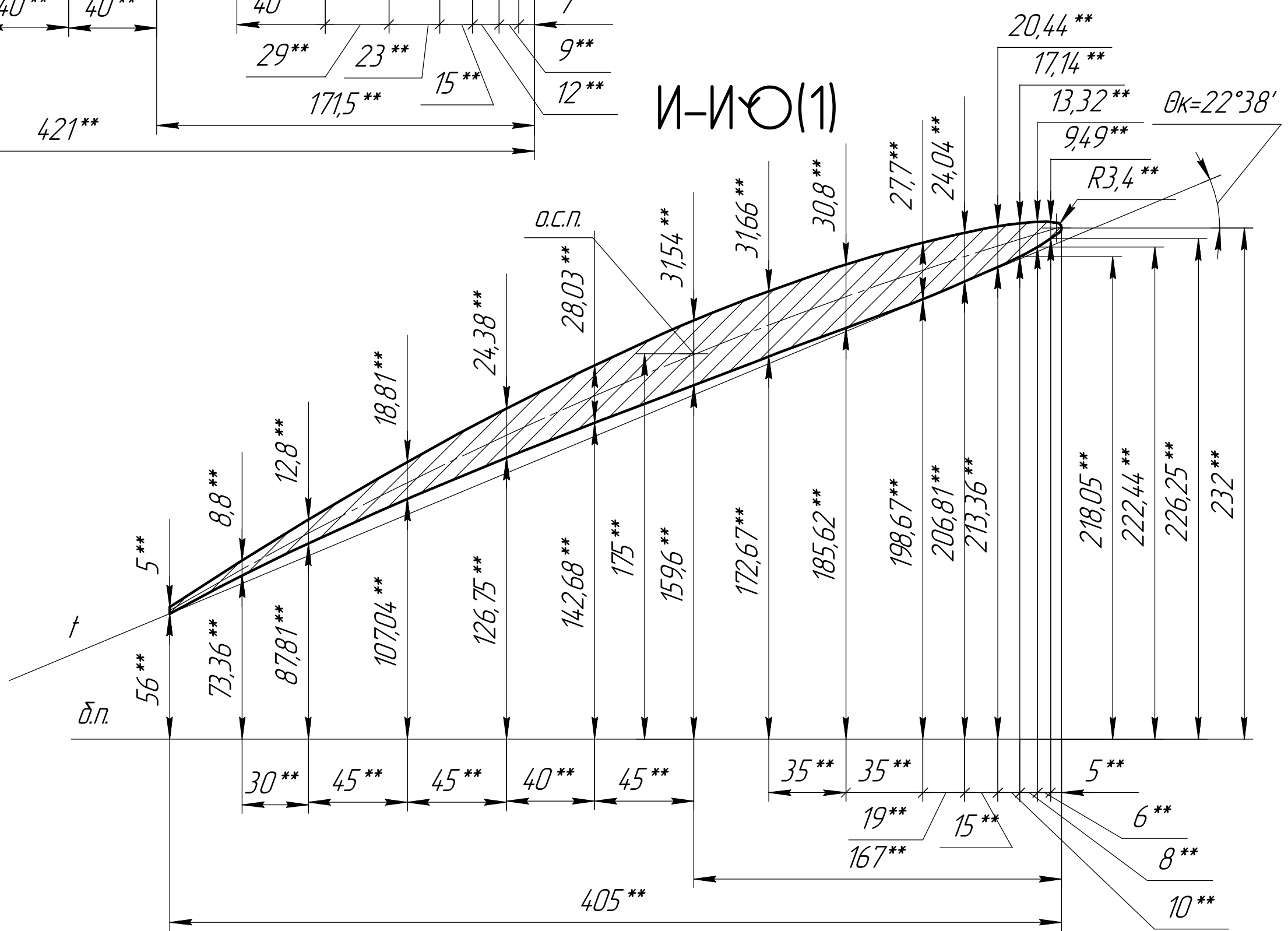
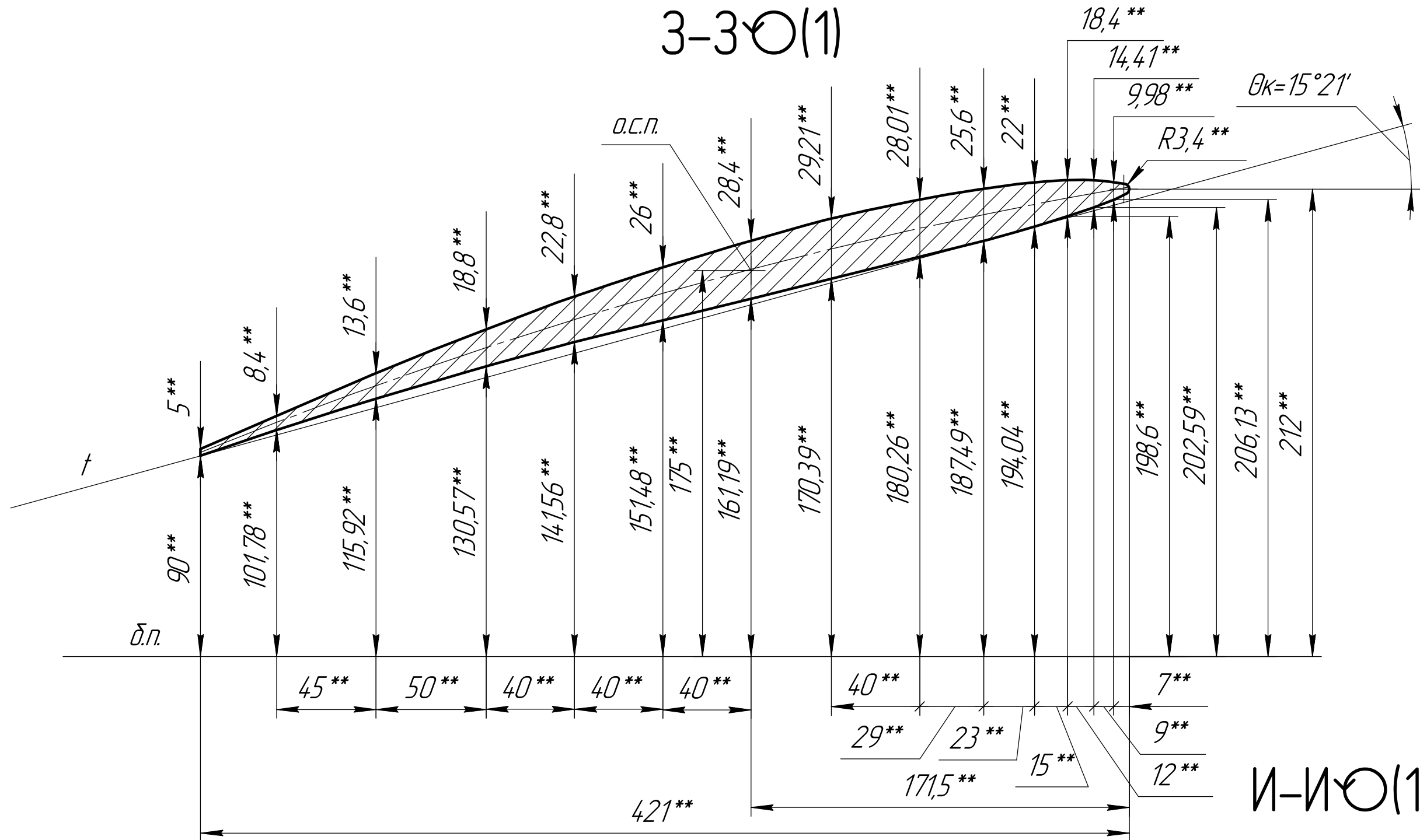
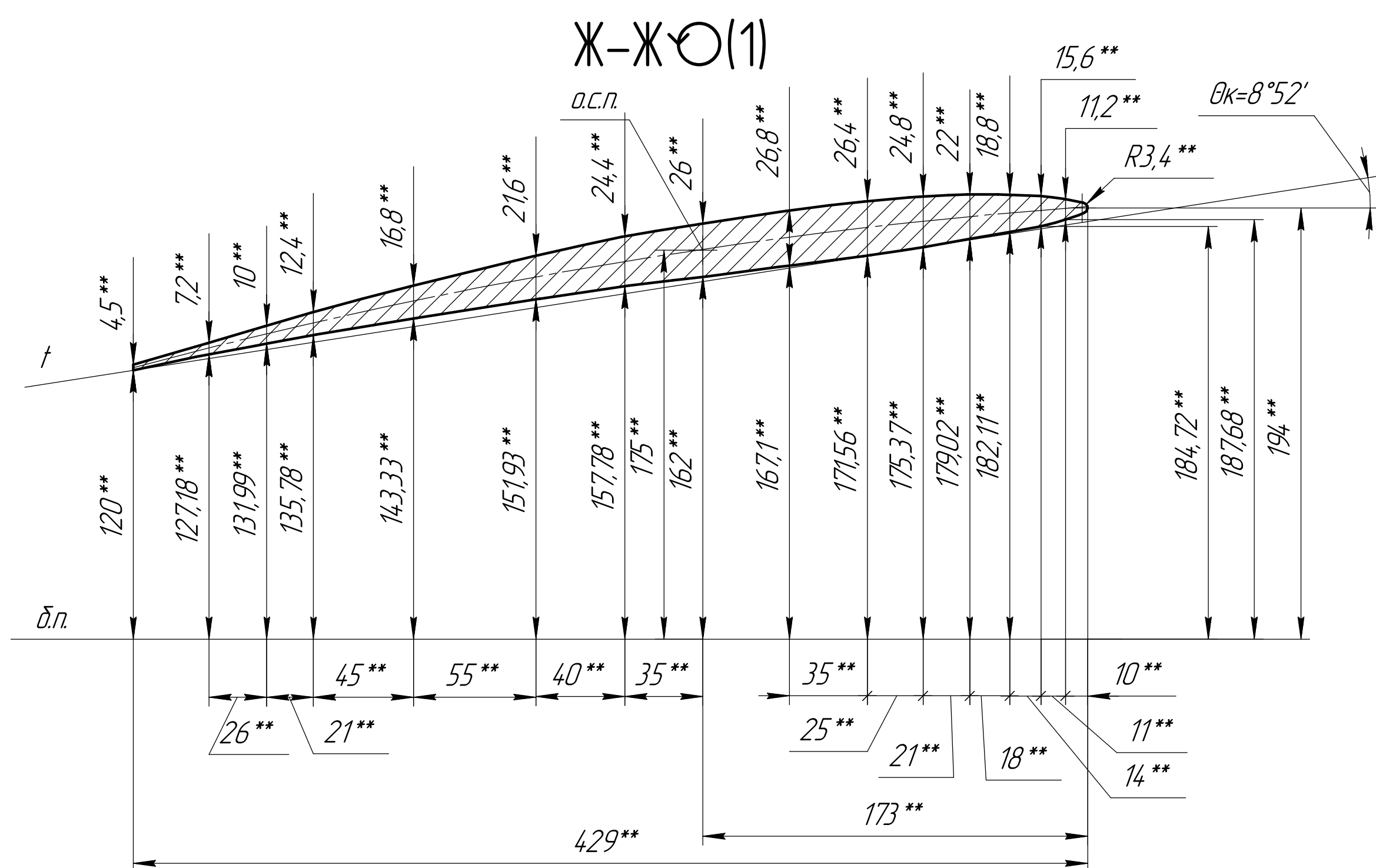
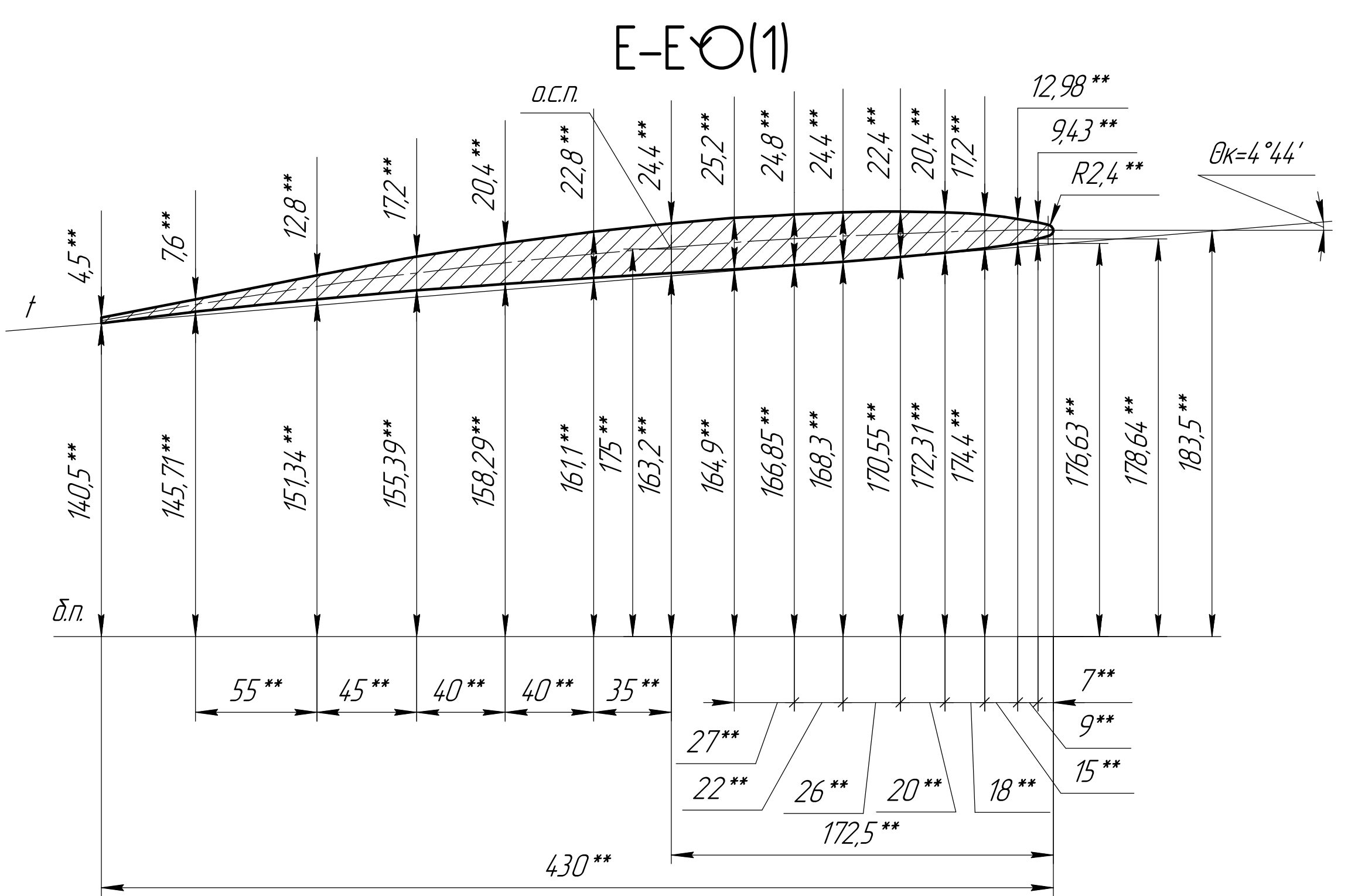
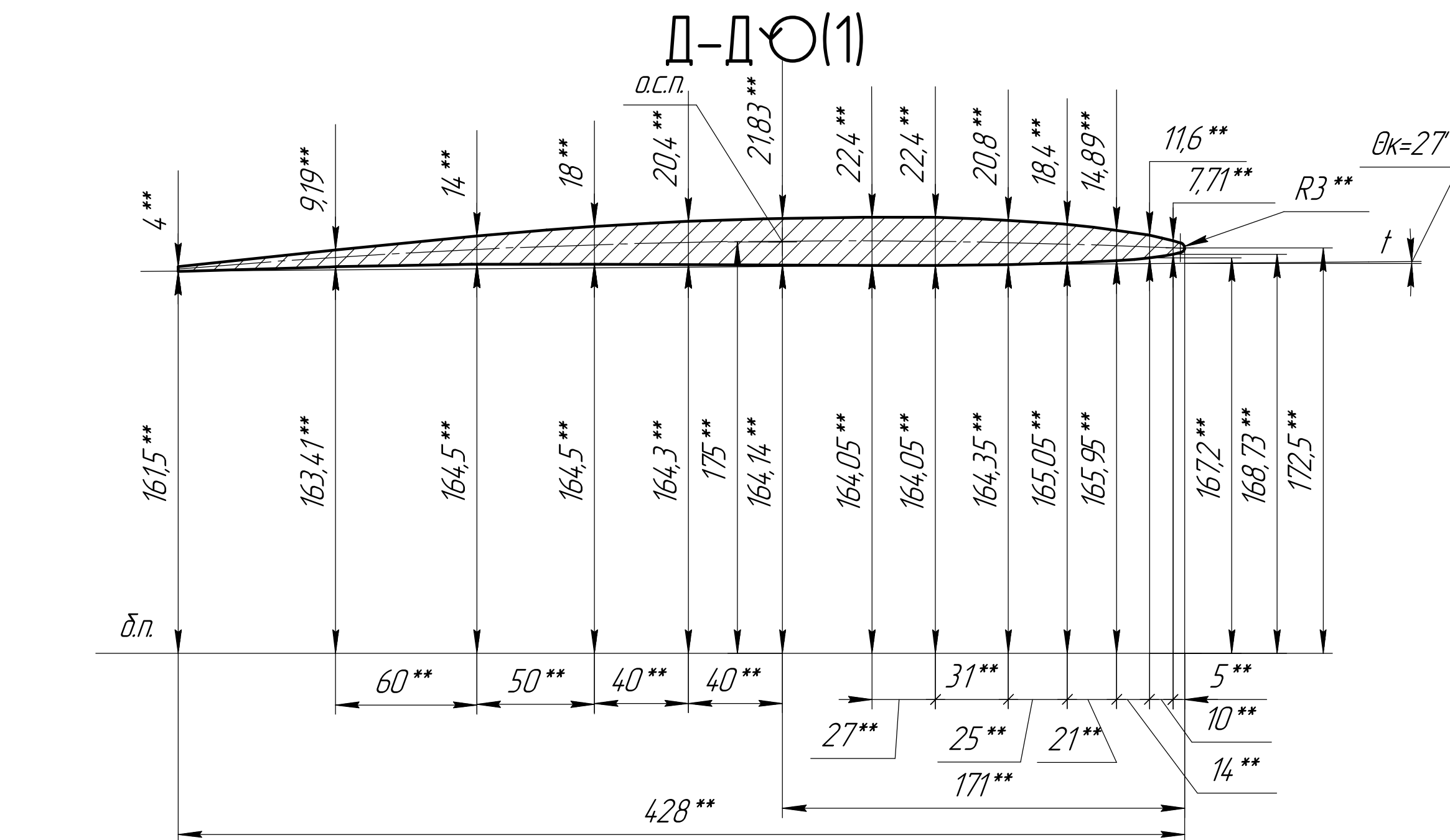
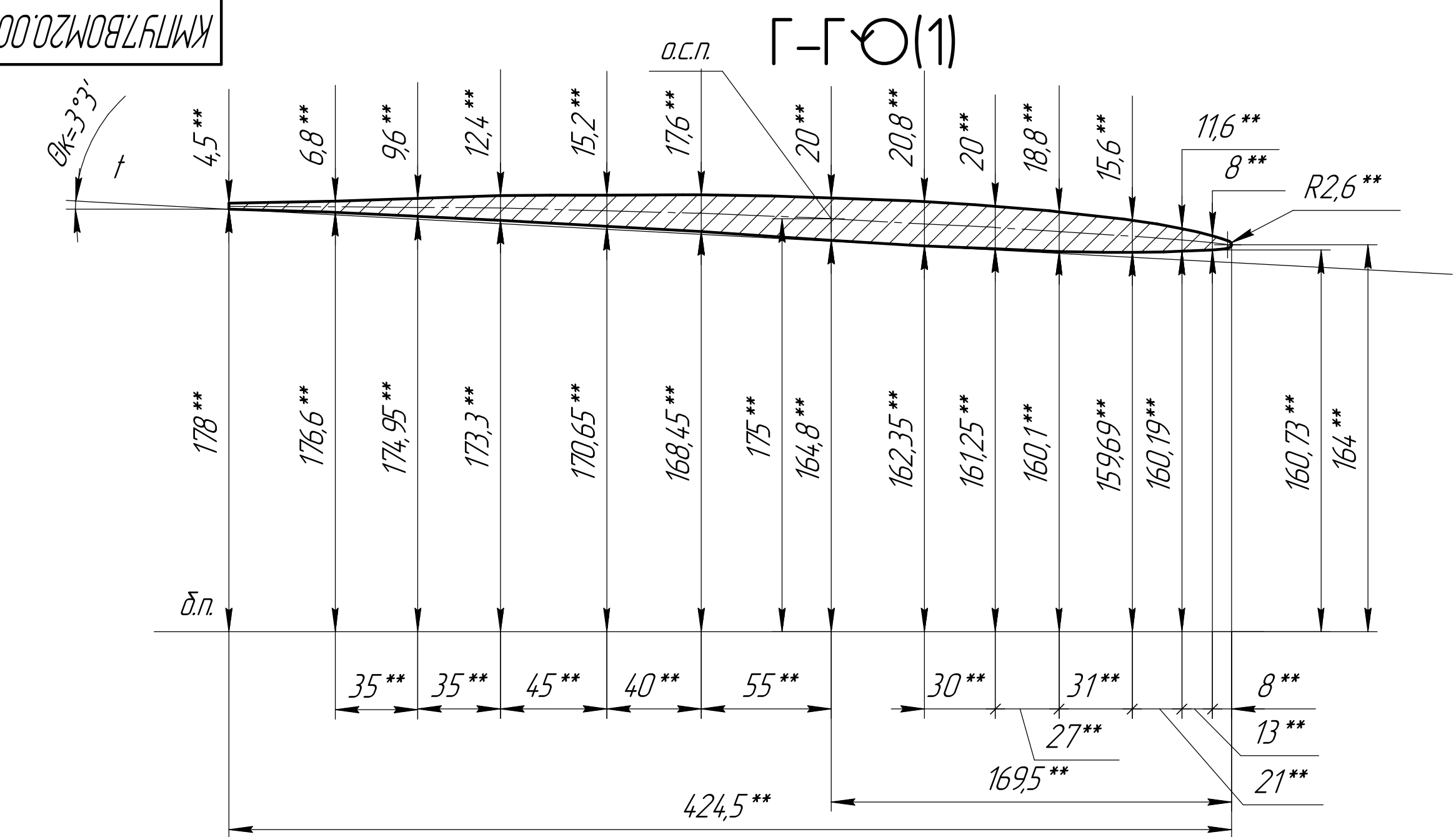


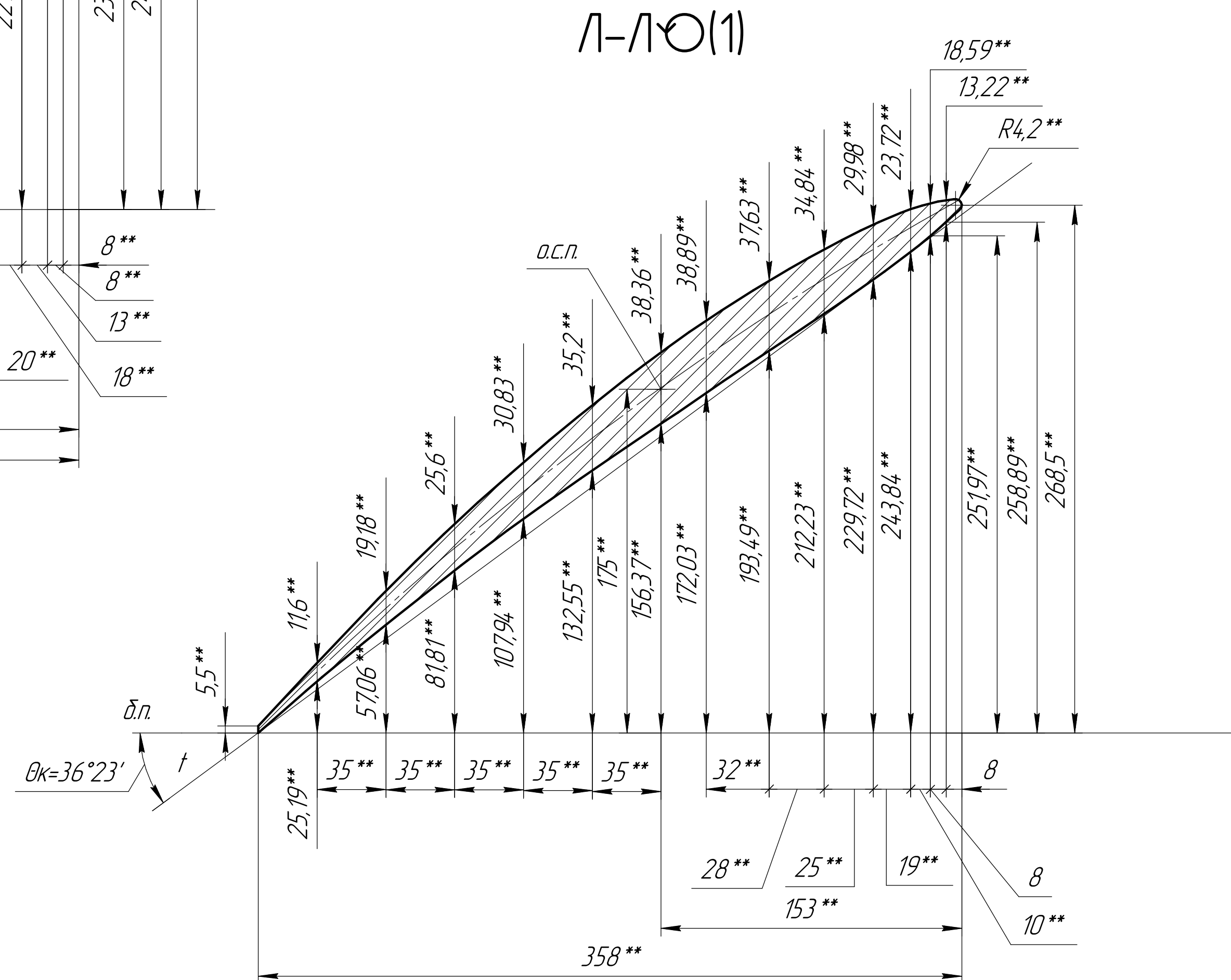
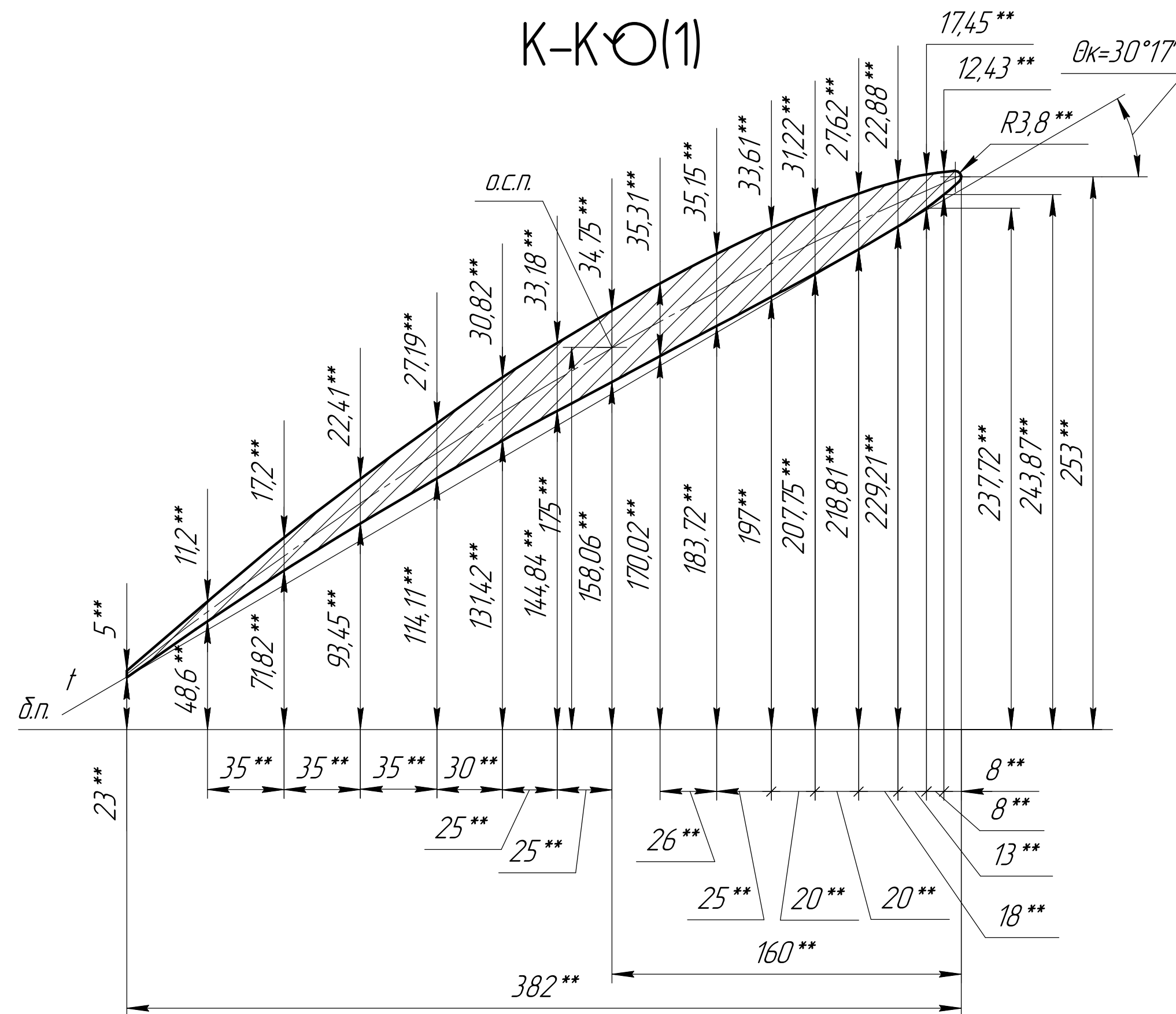
Н-Н(2:1)○



- *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 ± 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 σ_b - не менее 147 МПа (1500 кг/см^2), масса лопатки - 10,4 кг
- алюминиевого сплава АЛ9М ТУ1-92-159-90, литье в кокиль, σ_b - $\geq 335 \text{ МПа}$ (3400 кг/см^2) масса лопатки - 13,2 кг.

КМПУ7ВОМ20.001.002.1				Лопатка Отливка		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Круглов А.В.			28.08.20		п.10
Проб.					Лист 1	Листов 3
Т.контр.					АЛ9М ТУ1-92-159-90	
Н.контр.					КМПУ-7	
Утв.					Копировал	





Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата