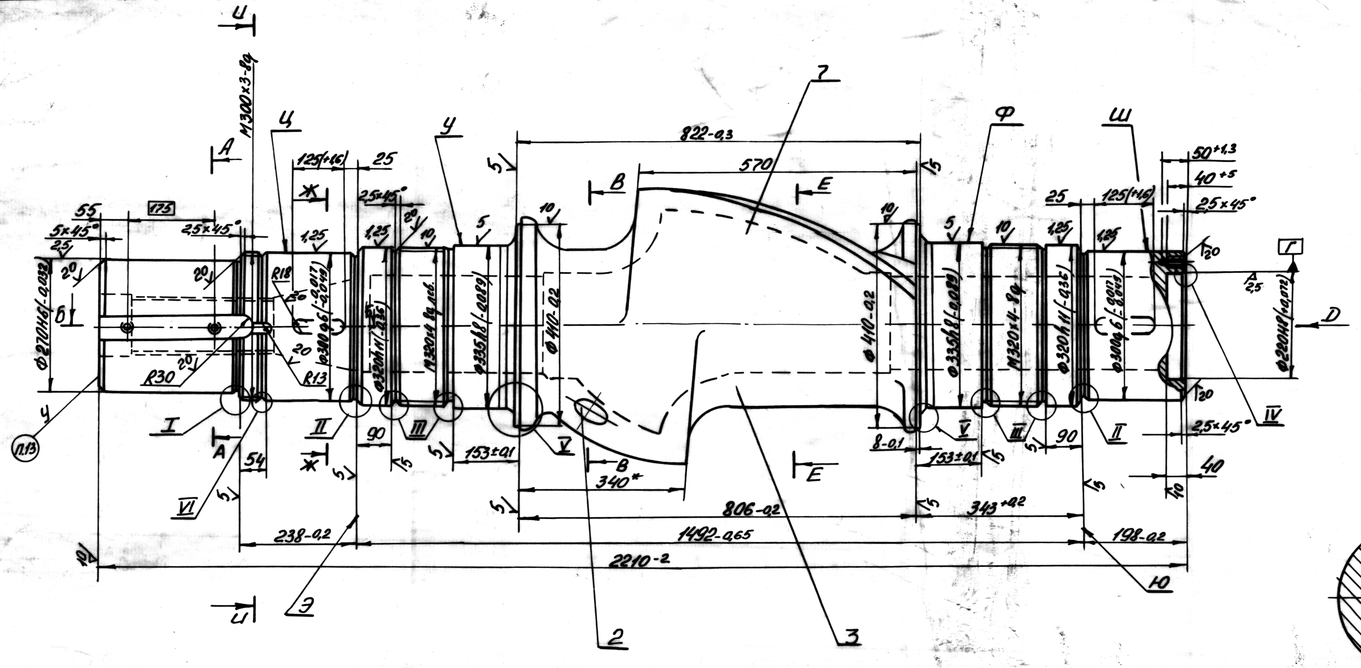

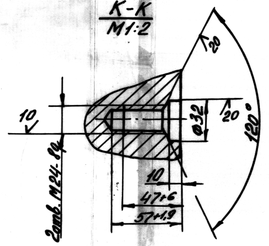

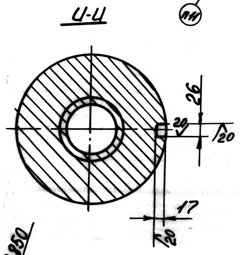

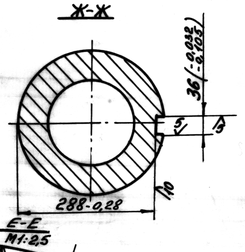

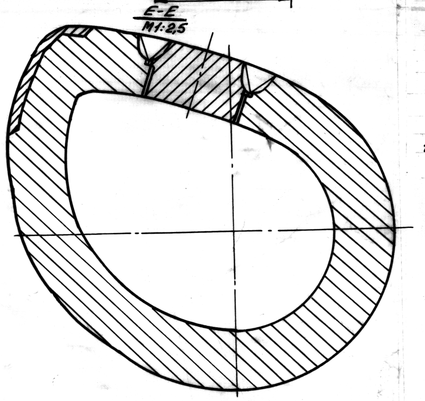

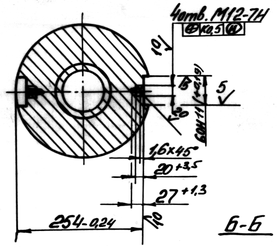

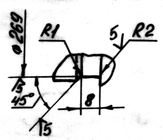

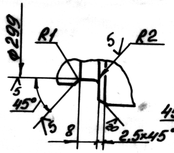

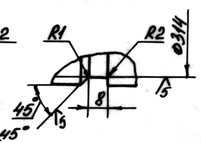

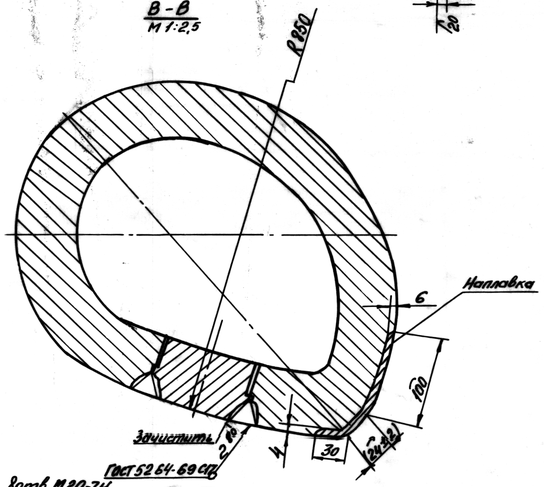

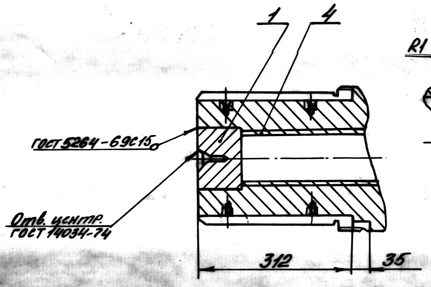

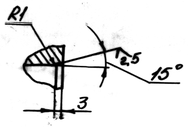

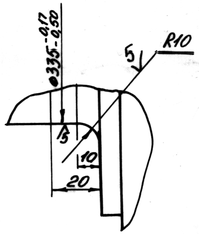

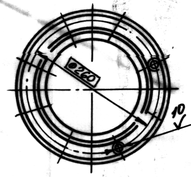

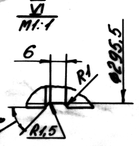

1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отв. - по H_7, валов - по B_7, остальных - по CM_1.
3. Наружную поверхность фигурной части ротора зачистить до металлического блеска (до шероховатости $\sqrt{20}$), а пов-ти под наплавку зачистить до чистого металла (до шероховатости $\sqrt{80}$).
4. Сборные швы выполнить электродом УОНИ 13/45 - 4,0-2 ГОСТ 9466-75. Масса наплавленного металла - 8кг.
5. Наплавку вести проволокой ППАН-122 ТУ 14-4-484-74.
   Масса наплавленного металла - 22кг.
6. Твердость наплавки HRC 50...60.
7. После наплавки и сварки произвести термическую обработку для снятия внутренних напряжений.
8. Внутреннюю полость ротора испытать гидравлическим давлением 9кГс/см².
9. Радиальное биение поверхностей У и Ф относительно общей оси поверхностей (Э и Ю) Ц и Ш не более 0,06мм.
10. Торцевое биение поверхностей Э и Ю относительно общей поверхностей Ц и Ш не более 0,06мм.
11. Стропить за поверхность I или отв. T_1.

МАТЕРИАЛ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РОТОРА:
Сталь 45 Л-II ГОСТ 977-75

Р/с 250

Гл.инж. проекта	Шок	Лобз	211.241-01.05.000СБ	
Конструктор			Ротор (левый)	Литера А, Вес 1020, М 1:5
Т.контр.				
Н.контр.				
Нач.КБ	Полтинин		Сборочный чертеж	Лист, Листов 3-9. Большевик СКБ г. Киев