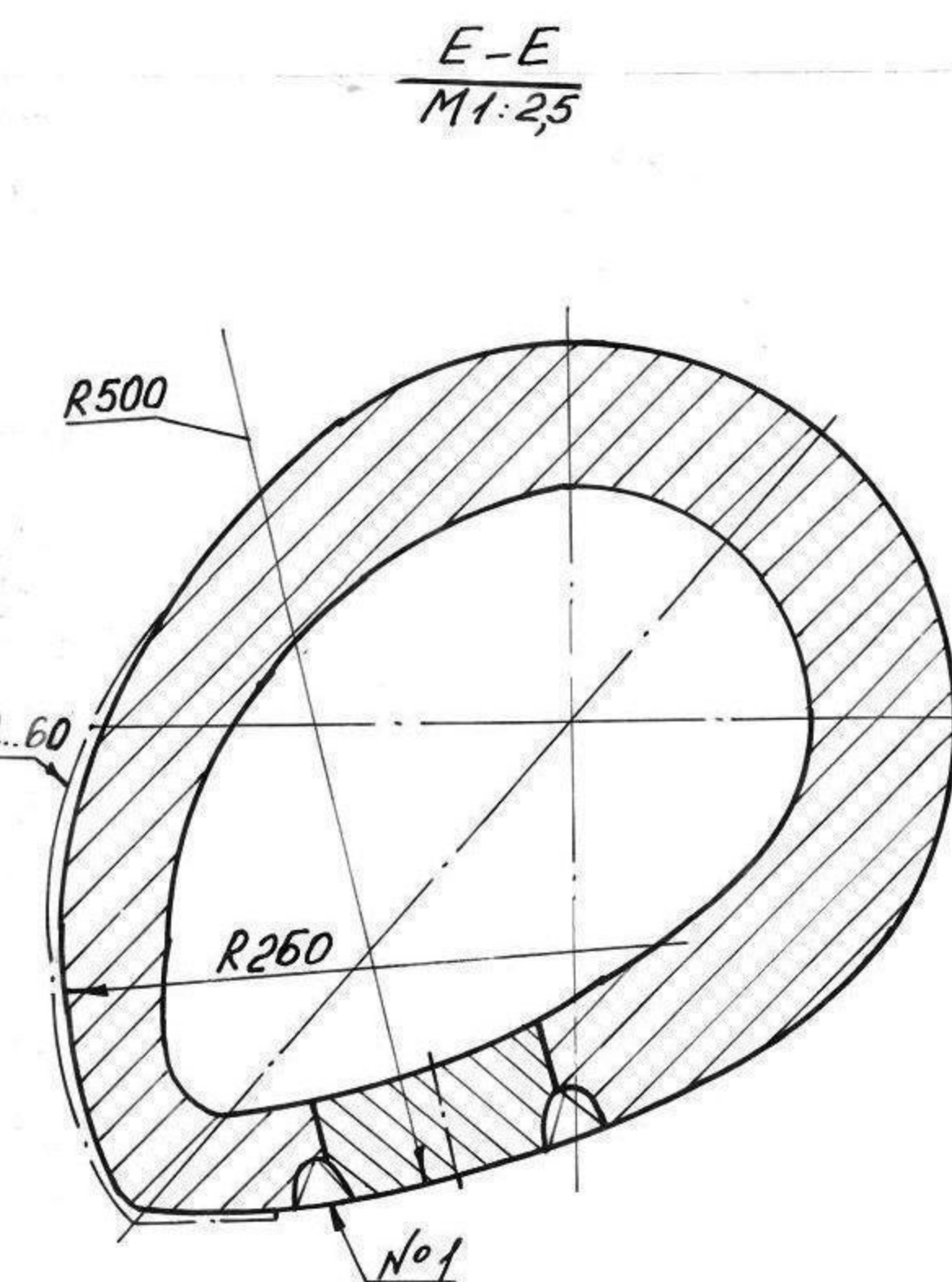
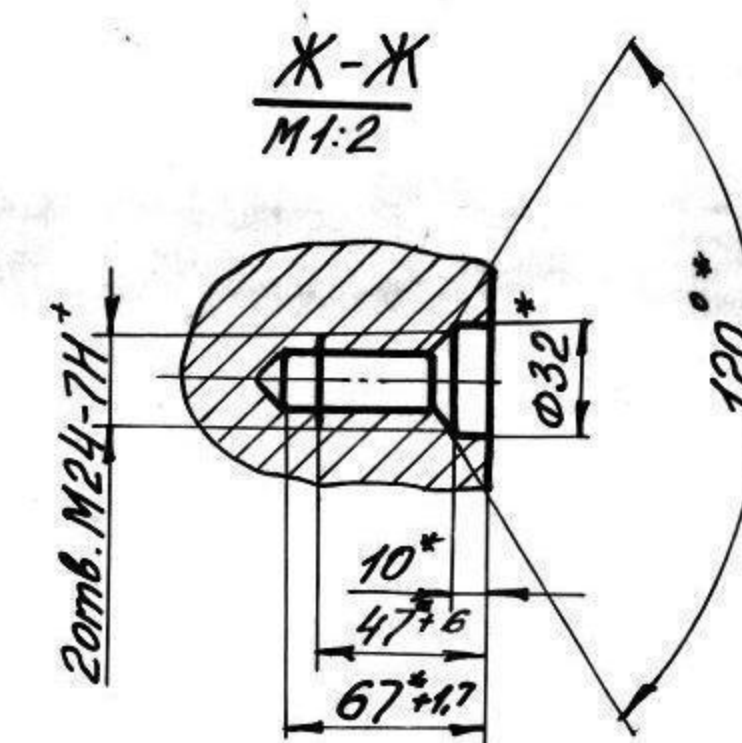




1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы выполнить электродом УОНИИ $\text{Э45-40-2 ГОСТ 9466-75}$.
Масса наплавленного металла 2кг.
3. После сварки произвести термическую обработку для снятия внутренних напряжений.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $+t_z, -t_z, \pm \frac{t_z}{2}$.
5. Наружную поверхность фигурной части ротора зачистить до шероховатости R_{a} .
6. Радиальное биение поверхностей Ли М относительно оси поверхностей Ни П не более 0,06мм.
7. Торцовое биение поверхностей Ру В относительно оси поверхностей Ни П не более 0,06мм.
8. Внутреннюю поверхность ротора испытать гидравлическим давлением 0,9 МПа (9 кгс/см^2).
9. Стропнуть за поверхность Т или отверстия Т₁.

Резьбовые втулки К-8550 или К-7316
условно не показаны.

МАТЕРИАЛ: Сталь 45Л-II
ГОСТ977-75

P/c 270n

		211243-0105.100 05	
Изм. №	№ док.	Ротор (ЛЕВЫЙ)	Лист
конспект	подпись		Всего
Прев			1028
4. кон.			1:5
1. кон.		СБОРОК чертеж	Лист
нач. кб			Листов
			2. Киев