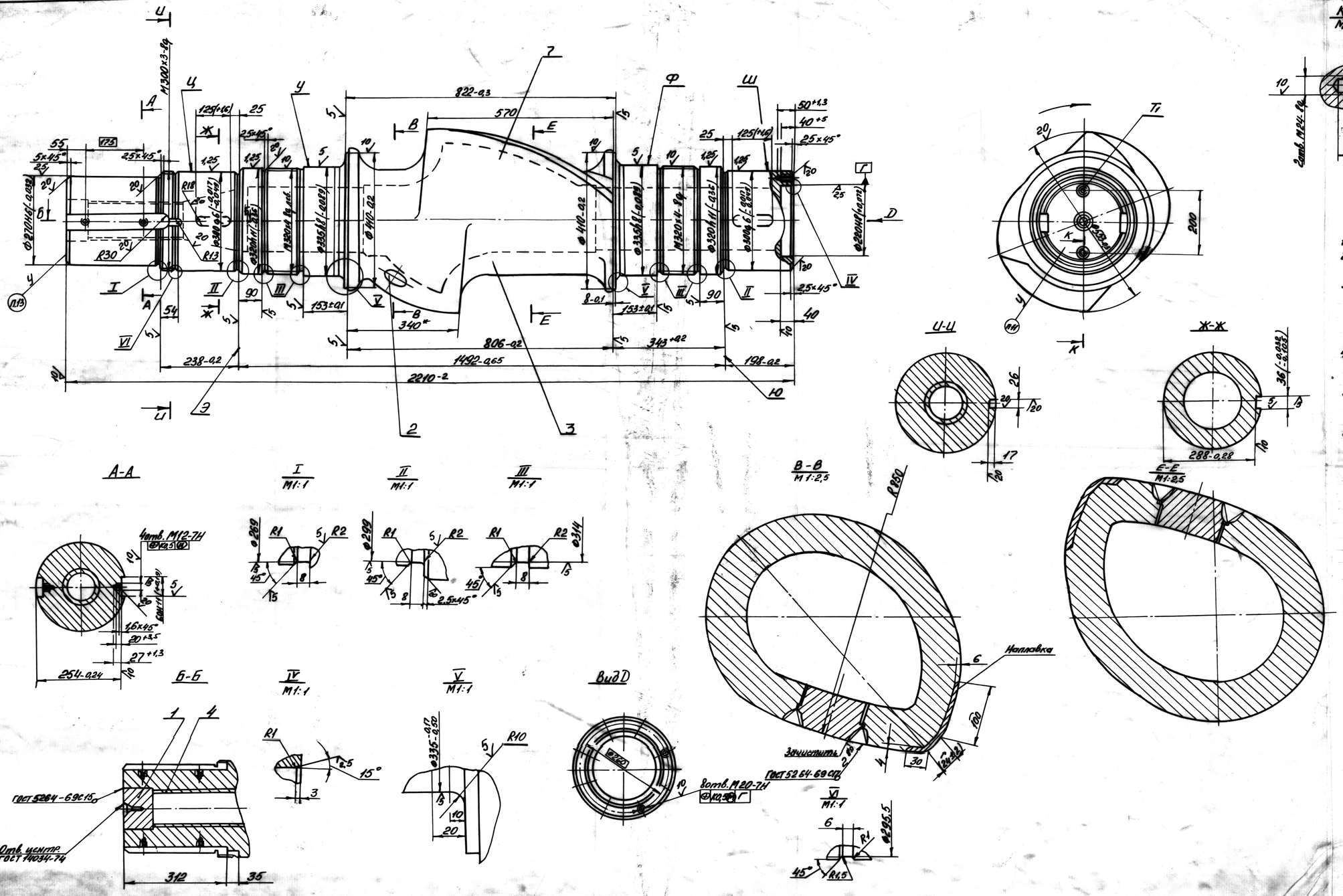

1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отв. - по A_T, валов - по B_T, остальных - по CM_T.
3. Наружную поверхность фигурной части ротора зачистить до металлического блеска (до шероховатости $\sqrt{20}$), а пов-ти под наплавку зачистить до чистого металла (до шероховатости $\sqrt{80}$).
4. Сварные швы выполнить электродом УОНИ 13/45 - 4,0-2 ГОСТ 9466-75. Масса наплавленного металла - 8 кг.
5. Наплавку вести проволокой ППАН-122 ТУ 14-4-484-74.
Масса наплавленного металла - 22 кг.
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 9 кГс/см².
9. Радиальное биение поверхностей У и Ф относительно общей оси поверхностей Ц и Ш не более 0,06 мм.
10. Торцевое биение поверхностей Э и Ю относительно общей поверхностей Ц и Ш не более 0,06 мм.
11. Строгить за поверхность I или отв. T_1.

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

Р/с 250

					211.241-01.05.000СБ		
Изм.	Лист	N док.	Подп.	Дата	Ротор (левый)	Литера	Вес	М-Б
Разраб.						А	1028	1:5
Пров.						Лист	Листов	
Т.контр.					сборочный чертеж	3-я Большевик СКБ г. Киев		
Н.контр.								
Утв.								