



Таблица 1

Обозначение	Материал
ГМ05.24.0.21.100.01	20Х13Л ГОСТ 977-88
-01	КС-25 ТУ 7/10.001-2004
-02	ВН/1-1 ОСТ 1 90090-79
-03	12Х18Н12М3Т/1 ГОСТ 977-88

1. Отливка 1-й группы по Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
2. Неуказанные литейные радиусы 3,5 мм.
3. Шероховатость литых поверхностей должна соответствовать шероховатости утвержденного образца.
4. Шероховатость фасок - \sqrt{Ra} 12,5.
5. Отклонения по шагу лопаток диффузорных каналов ± 15 мм.
6. НН, НЧ, $\pm IT14/2$.
7. *Размеры для справок.
8. **Размеры одеспеч. инстру.
9. Входные кромки лопаток диффузорных каналов на длине H контролировать на отсутствие трещин - внешним осмотром, - капиллярным методом класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80.
10. Маркировать обозначение чертежа, и марку материала электрографическим пером.
11. Клеить знак ОТК.

ГМ05.24.0.21.100.01			
Аппарат направляющий концевой	Лит	Масса	Масштаб
	A	15,3	1:1
См. табл. 1	Лист	Листов	1
	Копирова	Формат	A1