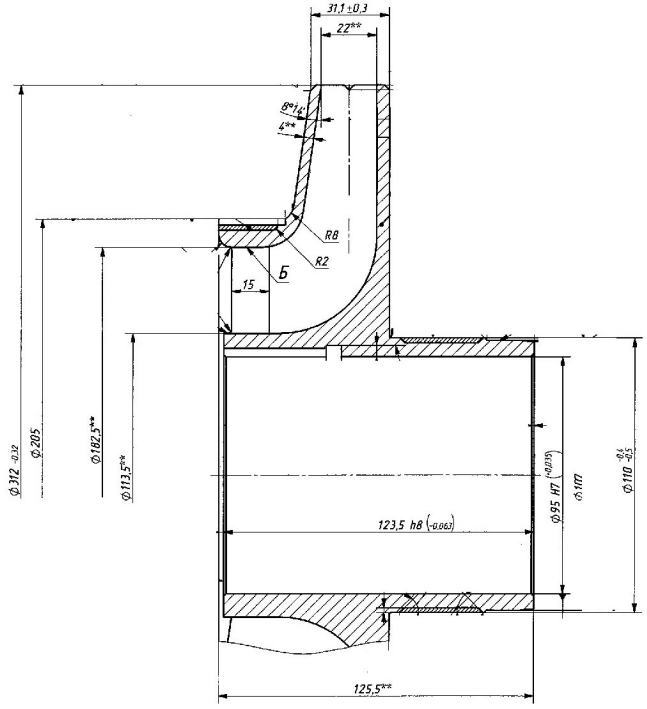
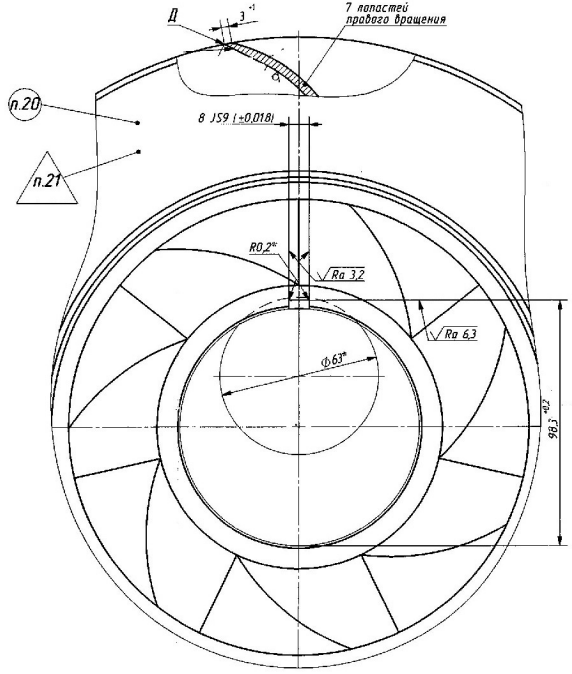
ГМ05.240.24.121.00





1. Геометрия колеса рабочего ГМ05.010.121.00 ТЧ.
2. Отливка II группы
Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
3. Неуказанные литейные радиусы 3мм.
4. Шероховатость поверхностей внутренних каналов должна соответствовать шероховатости утверждённого образца.
5. Перед обработкой деталь выставить по поверхностям Б, В и Г. Биение поверхности Г контролировать визуально.
6. Допускаемые отклонения по шагу лопастей на входе ±1мм, на выходе – ±1,5мм.
7. Поверхности Б и В проверить резцом с плавным переходом к основным поверхностям.
8. Острые кромки Д притупить радиусом 0,2мм.
9. Неуказанная шероховатость поверхностей – $\sqrt{Ra\ 1,6}$.
10. Неуказанная шероховатость поверхностей мест под наплавку и фасок – $\sqrt{Ra\ 6,3}$
11. * Размеры обеспеч. инстр.
12. ** Размеры для справок.
13. H14; h14; ±IT14/2.
14. Входные кромки лопастей на длине Е и поверхности Ж, И, проверить на отсутствие трещин капиллярным методом, класс чувствительности II ГОСТ 18442-80.
15. Износостойкую плазменно-порошковую наплавку выполнить порошком EN 1274:2004-7.2-200/63.Допускается износостойкую плазменно-порошковую наплавку выполнять порошком EN 1274:2004-7.2-150/53. Материалы для наплавки: электрод Е3-4,8/175 EN 26848/ISO6848, аргон газообразный сжатый, высший сорт ГОСТ 10157-79.
Масса наплавленного материала: 0,38 кг.
16. Износостойкую наплавку в объёме 100% контролировать:
– визуальным и измерительным методами.
На поверхности наплавки после механической обработки допускаются одиночные включения и поры размером не более 1 мм, если их число на любом участке площадью 100 $см^2$ не превышает трёх.
На поверхности наплавки допускается не более одного скопления мелких пор на площади 1 $см^2$, при этом количество пор в скоплении не более пяти штук размером не более 0,5 мм.
На поверхности наплавки и в зоне видимой границы сплавления с основным металлом трещины не допускаются;
– капиллярным методом после механической обработки по документации предприятия-изготовителя, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80. На поверхности наплавки и в зоне видимой границы сплавления с основным металлом трещины не допускаются.
17. Допускается производить измерение твердости на образце-свидетеле.

18. Исправление дефектов наплавок производить по документации предприятия-изготовителя.
19. Колесо рабочее балансировать статически по ГОСТ 22061-76. Корректировку массы осуществлять снятием металла с поверхностей Ж и И на глубину не более t=1мм с плавным переходом к поверхностям дисков, на секторе не более 180°, обеспечив шероховатость поверхностей – $\sqrt{Ra\ 3,2}$.
Допустимый дисбаланс D=70 гмм.
20. Маркировать обозначение чертежа, номер маршрутного листа и марку материала электрографическим пером.
21. Клеймить знак ОТК.

	ГМ05.240.24.121.00		
	Колесо рабочее I ступени	Литера	Масса	Масштаб
		А	10	1:1
		Лист	Листов 1	
Копировал		Формат А2х3		