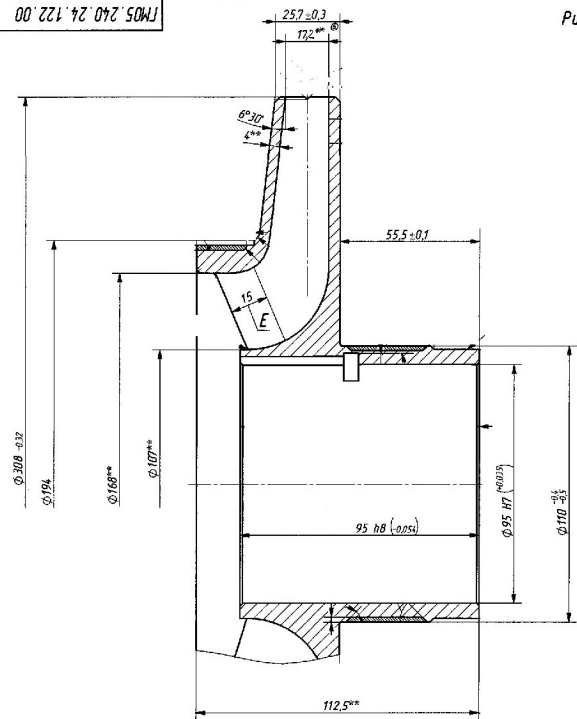
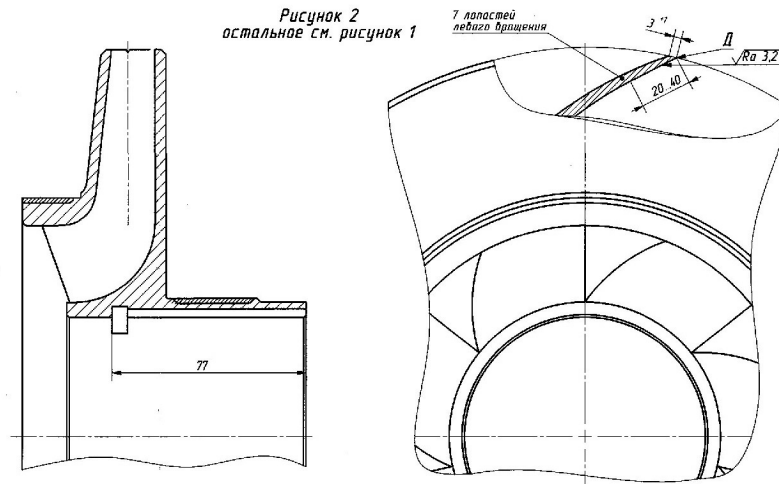


Рисунок 1



17. Допускается производить измерение твердости на образце-свидетеле.  
 18. Исправление дефектов наладок 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  $t=1\text{мм}$  с плавным переходом к поверхностям диска, на секторе не более  $180^\circ$ , обеспечив шероховатость поверхностей  $\sqrt{Ra} 3,2$ . Допустимый дисбаланс  $D=25 \text{ г}\cdot\text{мм}$ .  
 20. Маркировать обозначение чертежа, номер маршрутного листа и марку материала электрографическим пером.  
 21. Клеить знак ОТК.

Рисунок 2  
остальное см. рисунок 1



14. Входные кромки лопастей на длине  $E$  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. Материал для наплавки: электрод E3-4.8/175 EN 26848/ISO6848, аргон газообразный сжатый, высший сорт ГОСТ 10157-79. Масса наплавленного материала: 0,34 кг.  
 16. Износостойкую наплавку в объеме 100% контролировать: - визуальным и измерительным методами. На поверхности наплавки после механической обработки допускаются одиночные вclusions и поры размером не более 1 мм, если их число на любом участке площадью  $100 \text{ см}^2$  не превышает трёх.  
 На поверхности наплавки допускается не более одного скопления мелких пор на площади  $1 \text{ см}^2$ , 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.

1. Геометрия колеса рабочего см. таблицу 1.  
 2. Отливка II группы.  
 Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26645-85.  
 3. Неуказанные литейные радиусы 3 мм.  
 4. Шероховатость поверхностей внутренних каналов должна соответствовать шероховатости утвержденного образца.  
 5. Перед обработкой детали выштабить на поверхностях Б, В и Г. Биение поверхности Г контролировать визуально.  
 6. Допускаемые отклонения по шагу лопастей на входе  $\pm 1\text{мм}$ , на выходе  $\pm 1,5\text{мм}$ .  
 7. Поверхности Б и В протереть резцом с плавным переходом к основным поверхностям.  
 8. Острые кромки Д притупить радиусом 0,2 мм.  
 9. Неуказанная шероховатость поверхностей  $\sqrt{Ra} 1,6$ .  
 10. Неуказанная шероховатость поверхностей мест под наплавку и фасок  $\sqrt{Ra} 6,3$ .  
 11. \*\* Размеры обеспечены.  
 12. \*\* Размеры для справок.  
 13. H14; H14;  $\pm IT14/2$ .

Таблица 1

Обозначение	Рис.	Геометрия рабочего колеса	Примечание
ГМ05.240.24.122.00	1	ГМ05.010.131.00 Т4	Колесо правого вращения
-01	2	-01 Т4	Колесо левого вращения

ГМ05.240.24.122.00			
Колесо рабочее		Масса	Масштаб
Лист	А1	8,5	1:1
Лист		Листов 1	