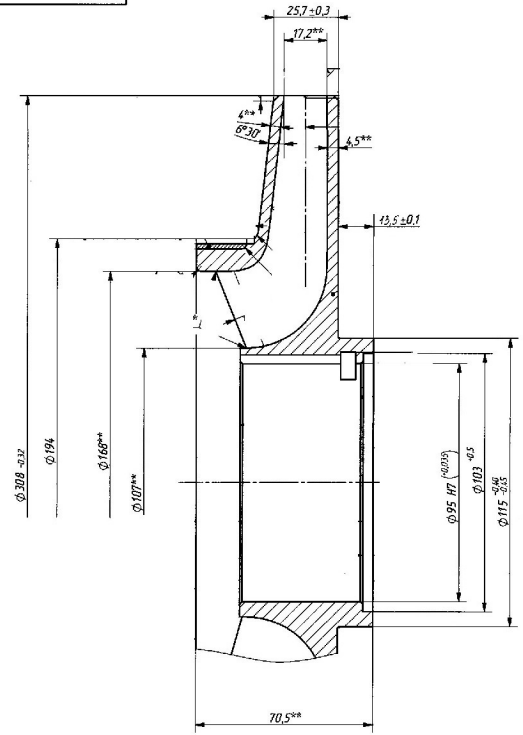
ГМ05.240.24.123.00

Рисунок 1



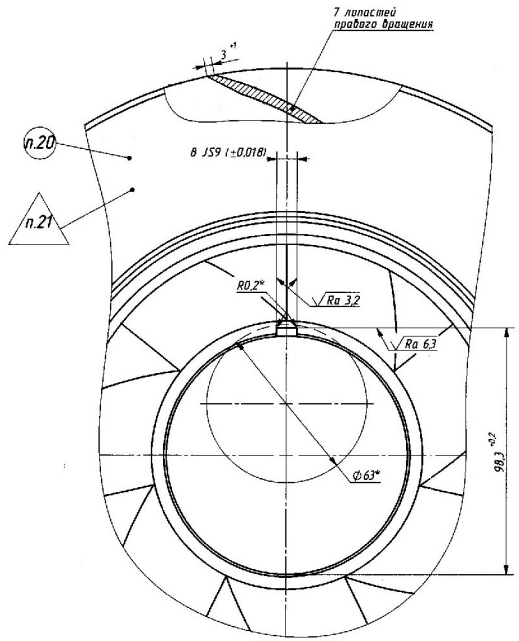
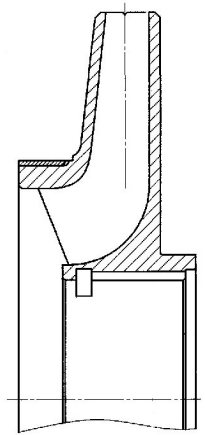


Рисунок 2
остальное см. рисунок 1



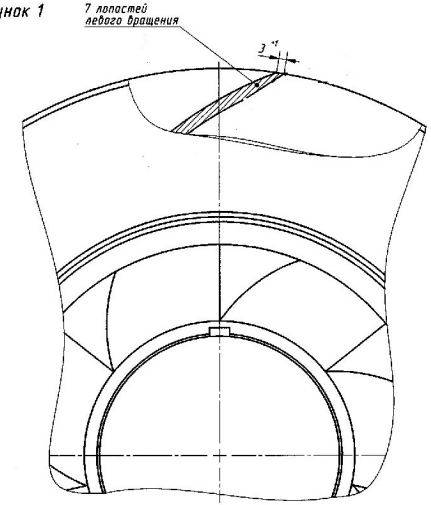


Таблица 1

Обозначение	Рис.	Геометрия рабочего колеса	Примечание
ГМ05.240.24.123.00	1	ГМ05.010.131.00 ТЧ	Колесо правого вращения
-01	2	-01 ТЧ	Колесо левого вращения

- 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 l=1мм с плавным переходом к поверхностям дисков, на секторе не более 180°, обеспечив шероховатость поверхностей -√Ra 3,2. Допустимый дисбаланс D=25 г·мм.
20. Маркировать обозначение чертежа, номер маршрутного листа и марку материала электрографическим пером.
21. Клеймить знак ОТК.

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: 0,17 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;

1. Геометрия колеса рабочего см. таблицу 1.
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 утвержденного образца.
5. Перед обработкой детали 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 -√Ra 1,6.
10. Неуказанная шероховатость поверхностей мест под наплавку и фасок -√Ra 6,3.

	ГМ05.240.24.123.00			
Колесо рабочее последней ступени	Литера	Масса	Масштаб	
	А	8,0	1:1	
	Лист		Листов 1	

Копировал

Формат А3х3