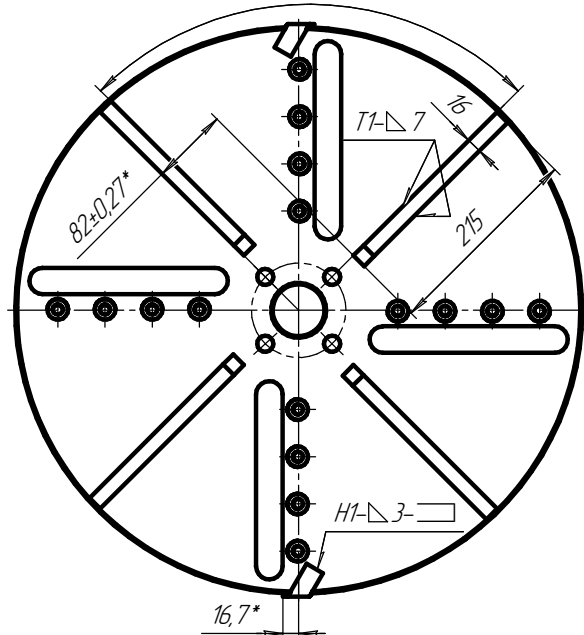
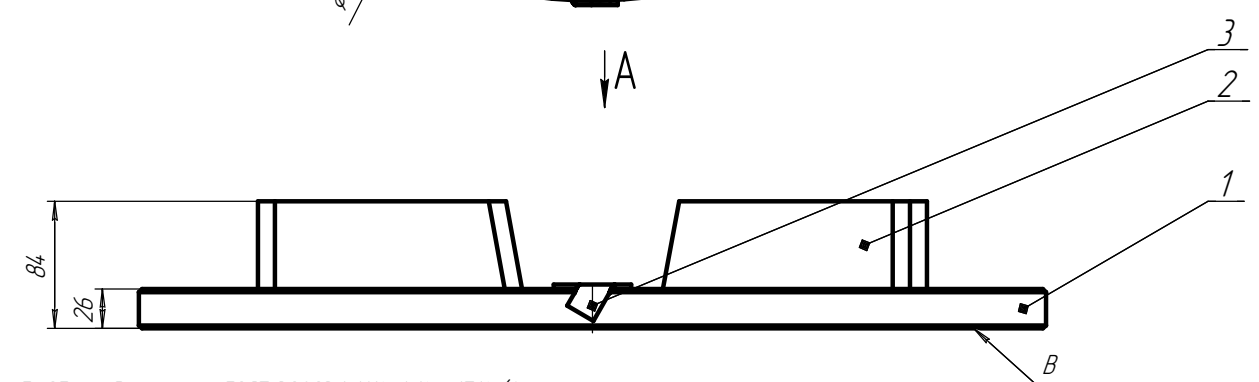


A(1:4)  
 $90^\circ \pm 2'30''^*$



1. Сварные швы по ГОСТ 14-771-76.
2. Провести статическую балансировку отбором материала сверлом с поверхности В на diam. 550мм.



3. Допустимый остаточный дисбаланс  $U_{рег} = 1,1 \times 10^3$  (г·мм)
  4. Размеры для справок, кроме обозначенных\*.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14;  $\pm IT14/2$ .  
6. Шероховатость обрабатываемых поверхностей дет.Б4 и сварных швов -  $R_{z5}$ .

				ИД001.01.02.000 СБ		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Лист	Лист	Масса
Разраб.						55,42
Проб.						1,25
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.						
Чит.						

Ротор  
Сборочный чертёж

1  
Копировал  
Формат А2