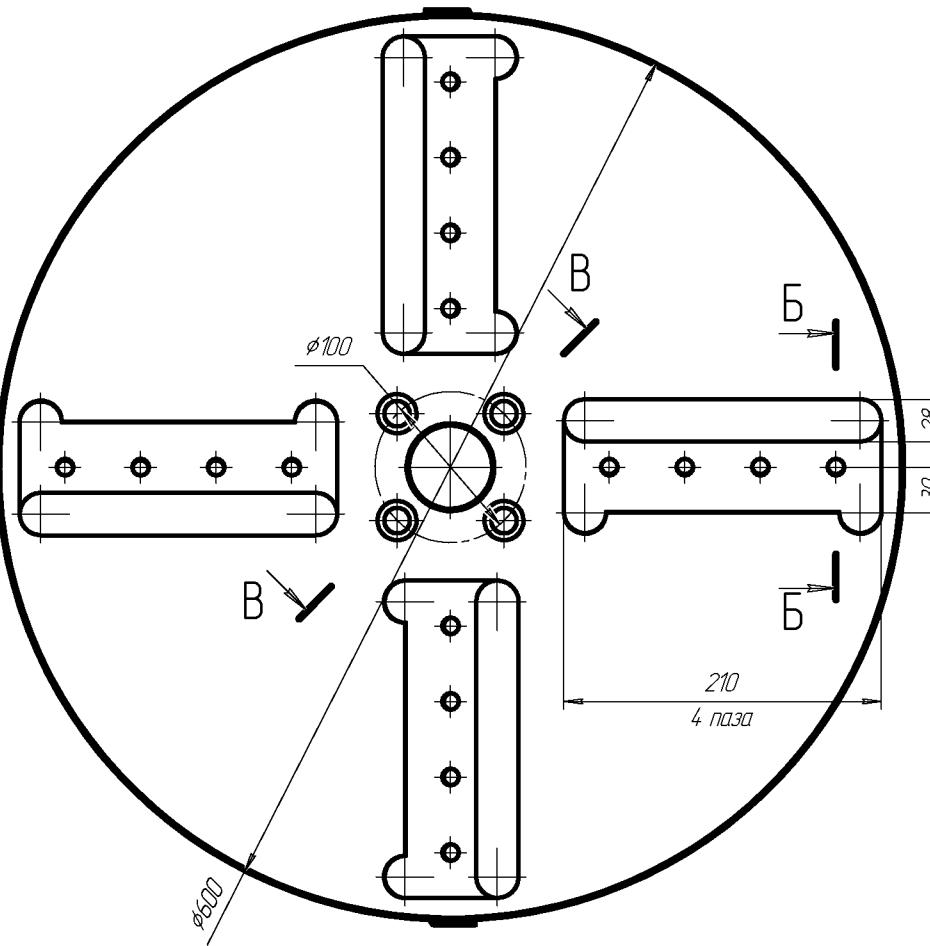


Строй №	Перф. примен.	Формат	Зона	Гл.оз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
A2					ИД001.01.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Детали</u>		
A2	1				ИД001.01.02.001	Диск	1	
A4	2				ИД001.01.02.002	Лопасть	4	
A4	3				ИД001.01.02.003	Накладка	2	

ИД001.01.02.000

Pomod

?



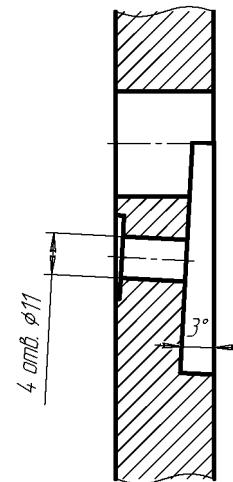
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $H14$; $h14$; $\pm IT14/2$.

6. Шероховатость обрабатываемых поверхностей детБ4 и сварных швов - $\sqrt{125}$.

3. Допустимый остаточный дисбаланс $U_{reg} = 11 \times 10^{-3}$ (2xММ)
 4. Размеры для справок, кроме обозначенных*.

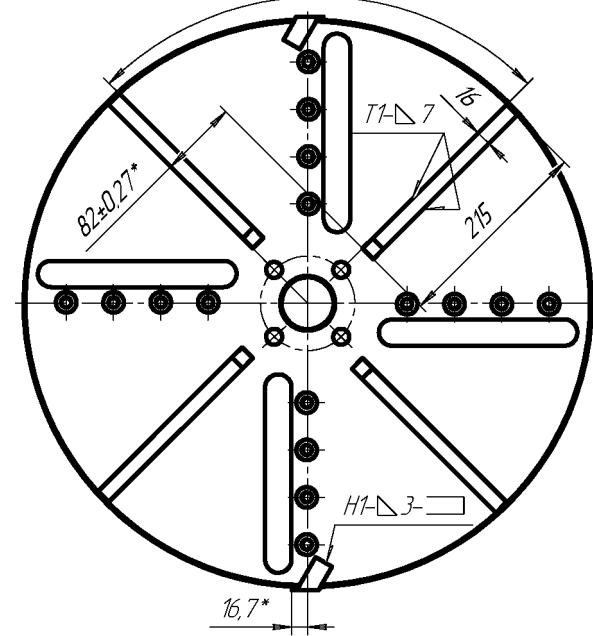
4. Размеры для справок, кроме обозначенных*:

Б-Б(1:1)



A(1:4)

$90^\circ \pm 2'30''$

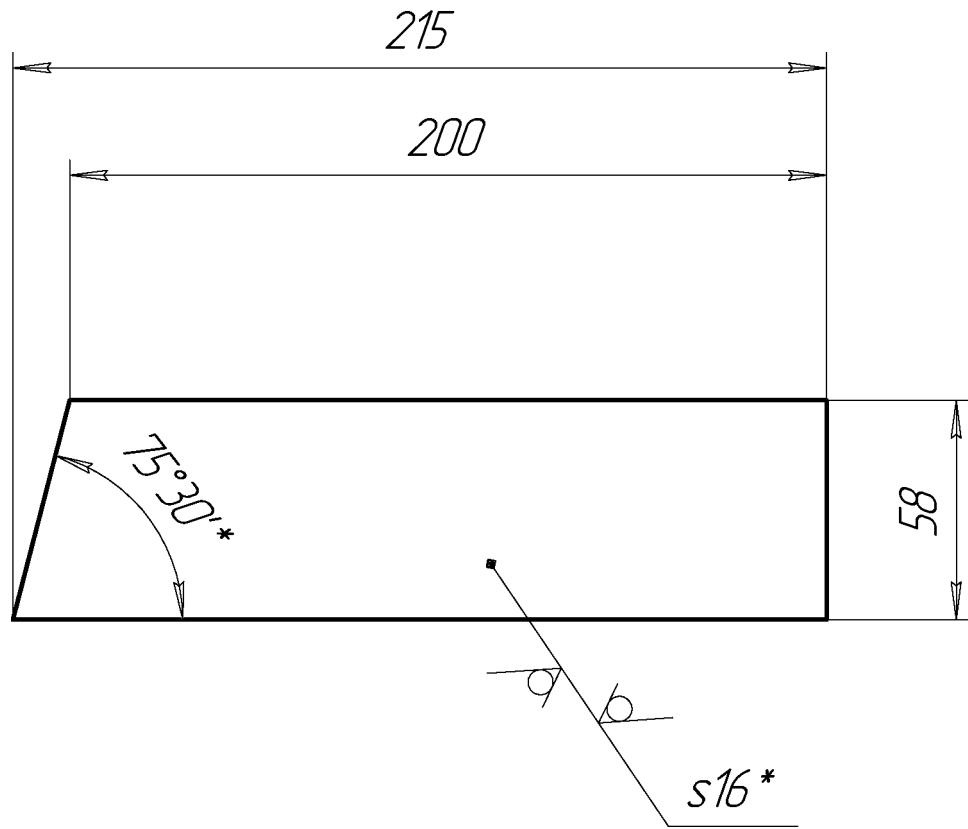


1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.

2. Провести статическую балансировку отбором материала сверлом с поверхности В на диам. 550мм.

ИД001.01.02.002

12,5 ✓ (✓)



1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14; h14; ±IT14/2.

Инф. № подл.	Подл. и дата	Взам. инф. №	Инф. № дубл.	Подл. и дата	ИД001.01.02.002							
					Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.												
Проб.												
Т.контр.												
Н.контр.												
Утв.												

Лопасть

16 ГОСТ 19903-74
Лист 09Г2С ГОСТ 19281-89

Лист	Листов	1
------	--------	---

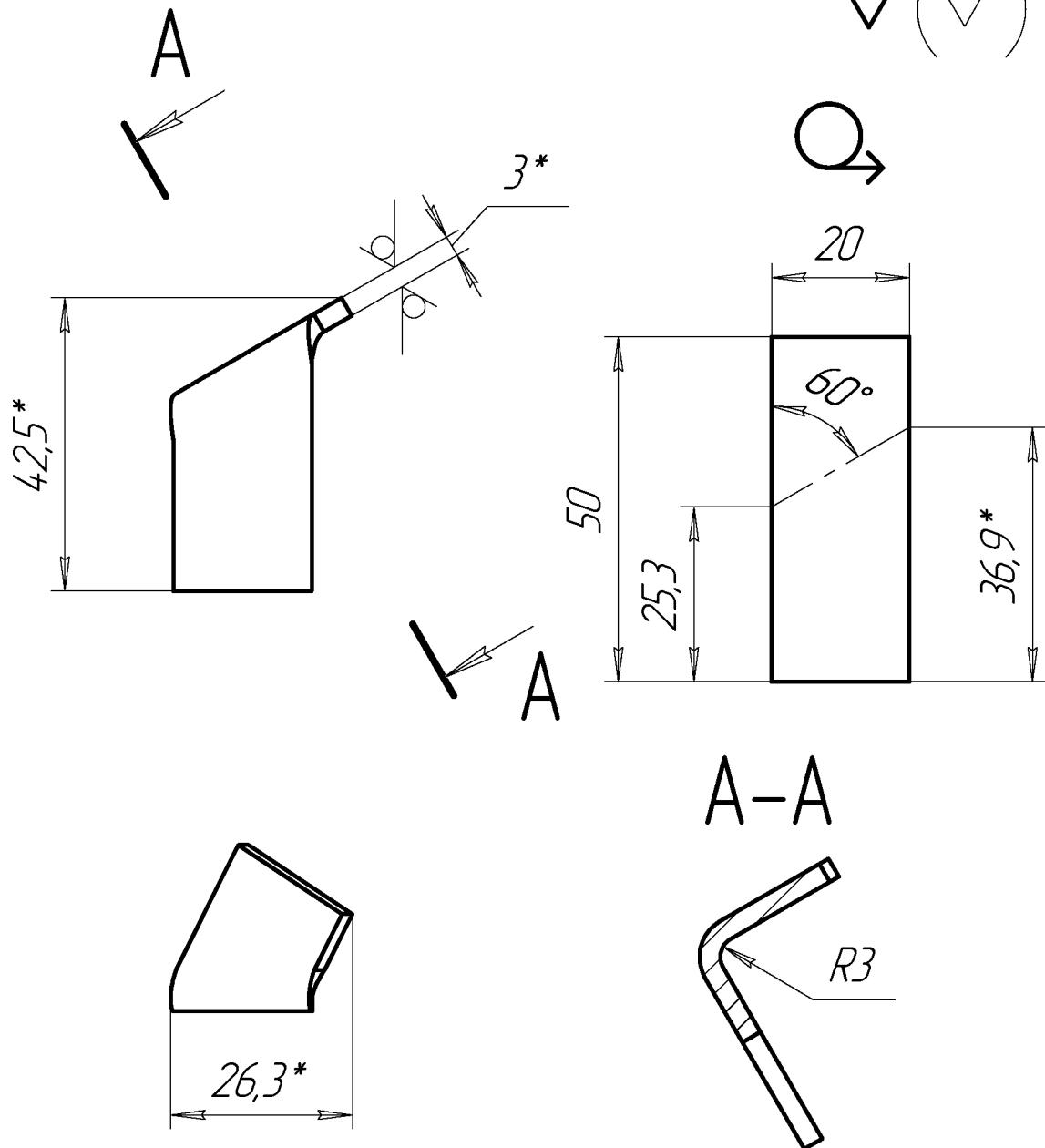
1

MU001.01.02.003

Первый признак

Справ. №

70



- *Размеры для справок.
 - Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2.

					ИД001.01.02.003			
<p>Инв. № подп.</p> <p>Лист</p> <p>Разраб.</p> <p>Пров.</p> <p>Т.контр.</p> <p>Иконтр.</p> <p>Утв.</p>	<p>№ докум.</p> <p>Подп.</p> <p>Дата</p>	<p>Накладка</p>		Лит.	Масса	Масштаб		
						0,02	1:1	
						Лист	Листов	1
						З ГОСТ 19903-74		
						Лист 09Г2С ГОСТ 19281-89		