



1. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э-50А по ГОСТ 9467-75; Э-08Х19Н10Г26, Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ 10052-75.
2. Контроль сварных швов произвести согласно методам, указанным в таблице 1. Сварные швы, не указанные в таблице, подвергнуть визуальному и измерительному контролю в соответствии с РД 03-606-03. Объем контроля сварных швов методом стилископирования - 50%, остальными методами - 100%. Класс дефектности при контроле методом цветной дефектоскопии (ОСТ 26-5-99) стыковых - четвертый, угловых и тавровых - пятый.
3. Непрямолинейность образующей поверхности М не более 0,5 мм на длине 300 мм.
4. Радиальное биение поверхности М относительно поверхностей Н и П не более 0,5 мм.
5. При индивидуальной подгонке шпанки по пазу с обеспечением зазора $S_{max}=0,018$ до натяга $N_{max}=0,105$ мм допускается выполнить размер $32^{+0,1}$ мм (см. сечение Г-Г).
6. Сварные швы №№5, 6 испытать до приварки днища к корпусу ротора. Испытание произвести после механической обработки.
7. Ротор гребкобый после сварки испытать на прочность гидравлически давлением 0,8 МПа (8 кгс/см²) не менее 10 мин.
8. Ротор гребкобый после сварки термообработать (отжечь).
9. *Размеры для справок.

132.1695B.03.000 СБ					
Ротор гребкобый					
Сборочный чертеж					
Лист	Масса	Масштаб			
А	890	1:5			
Лист	Листов				
1	2				
ОАО "Первомайский машиностроительный завод"					
КБН-3					
Формат А2х3					