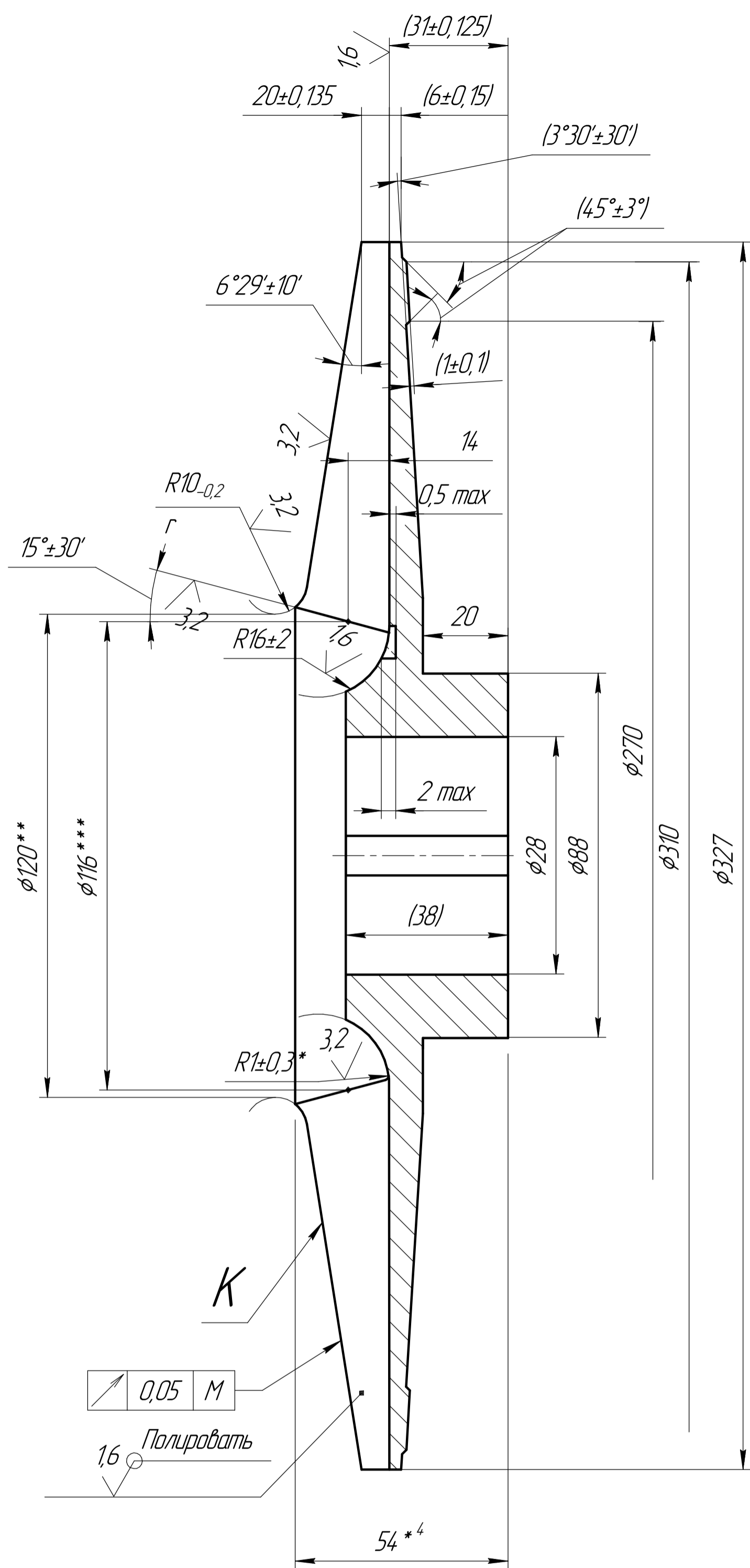
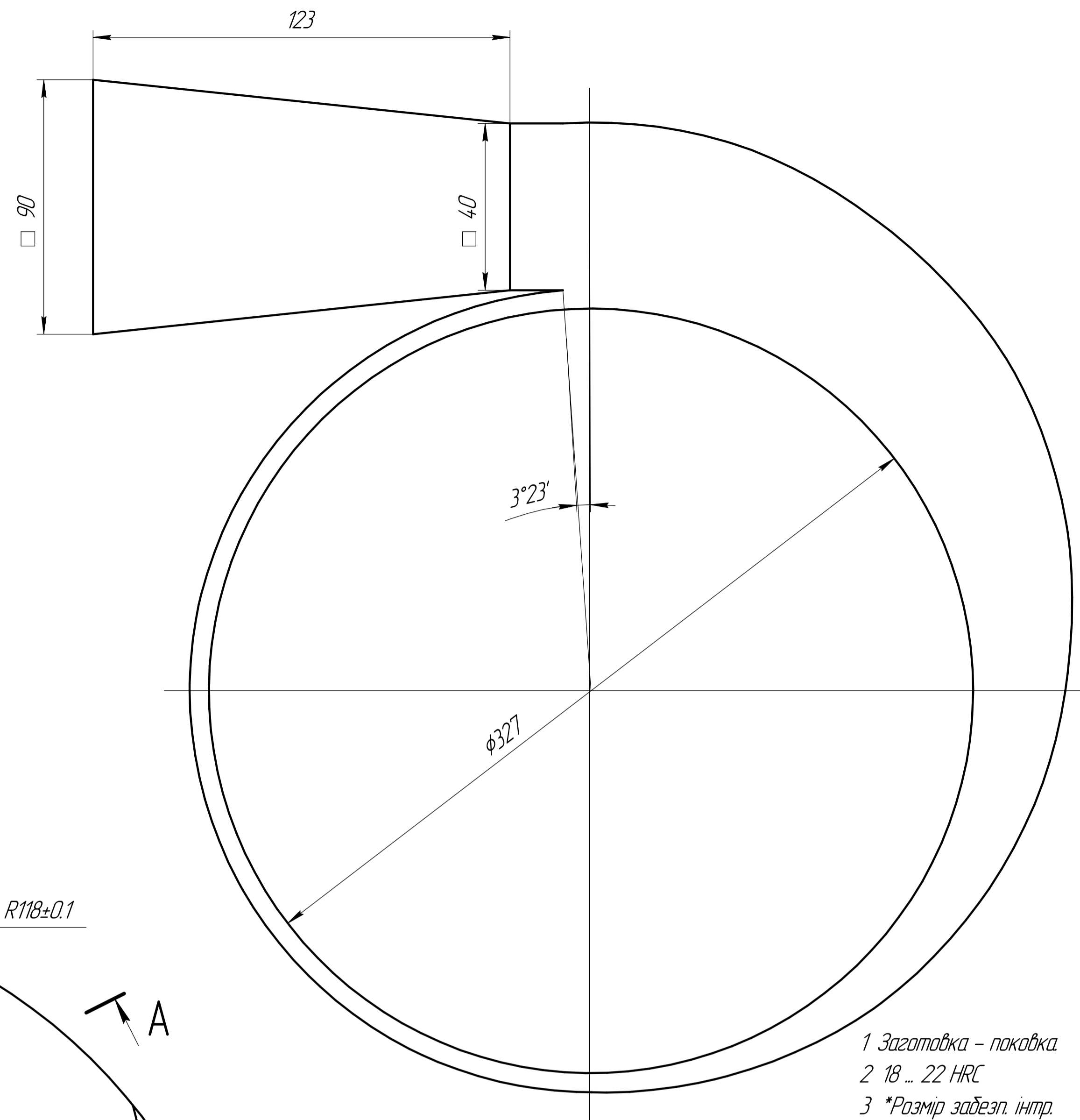
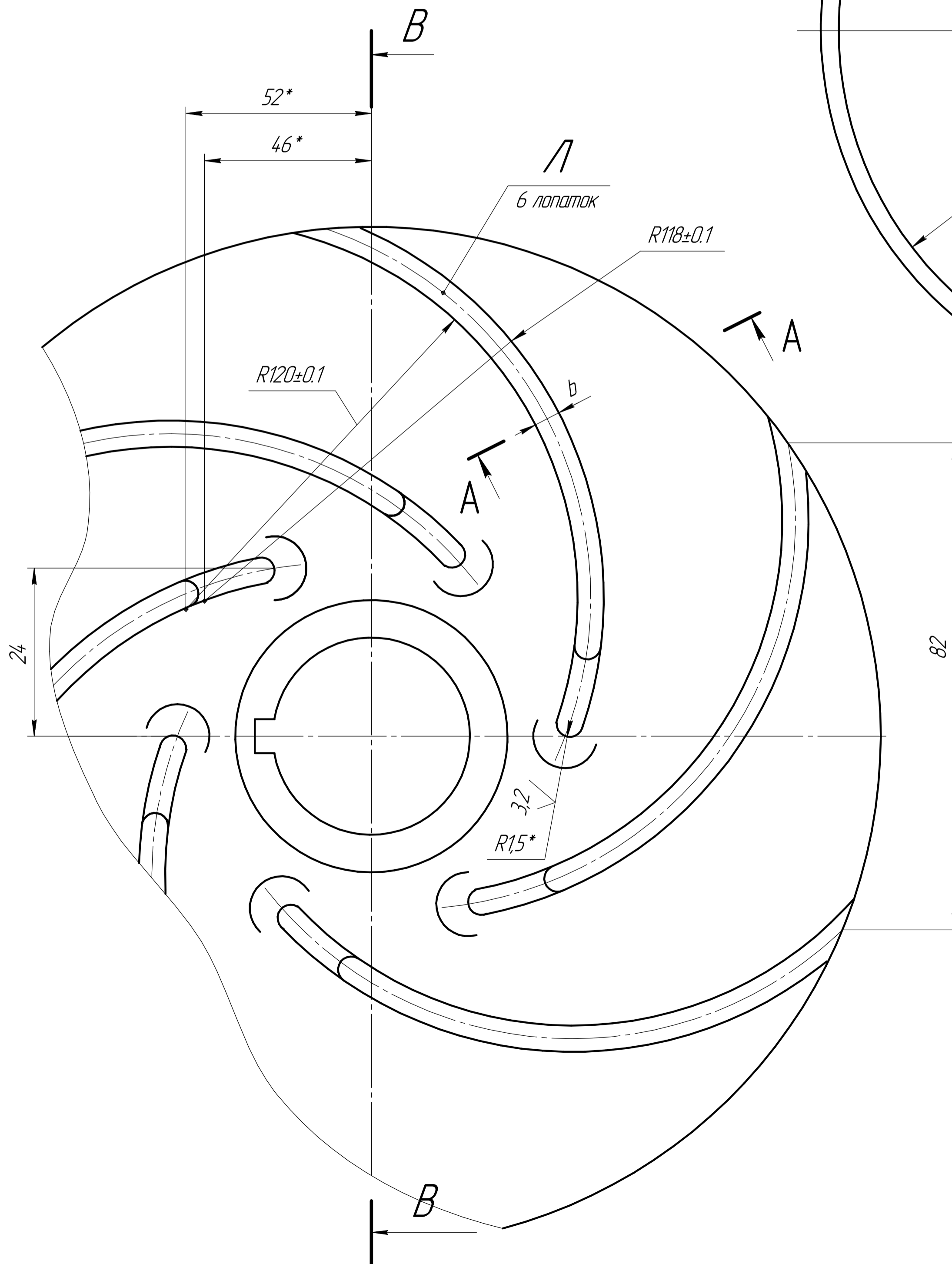
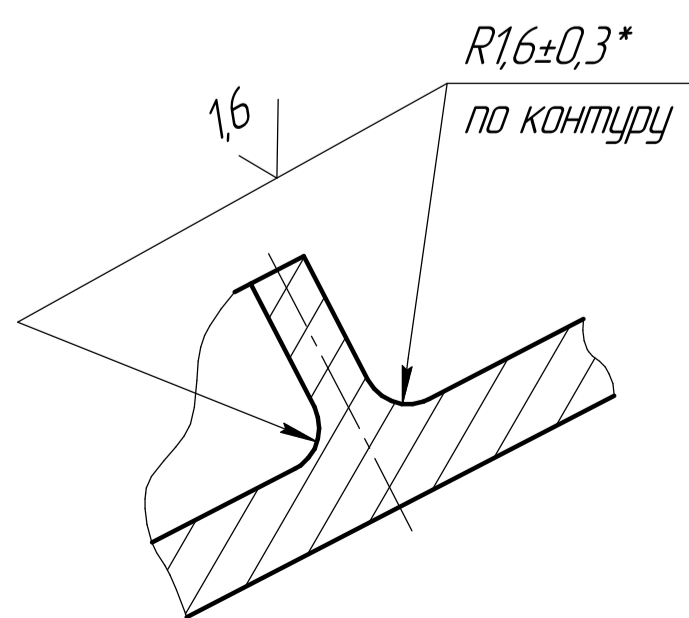


B - B



A-A



- 1 Заготовка - поковка
- 2 18 ... 22 HRC
- 3 *Размір задези. інтр.
- 4 **Разміри для побудови, контролю не підлягають.
- 5 ***Размір контрольного інструмента.
- 6 *Размір для довідок.
- 7 Розміри в дужках - після збірки.
- 8 Поверхня К і скруглення радіусом г обробляти по спряженій деталі НГН35.240-00.352.
- 9 Прилягання повинно бути не менше 80% площі. Контролювати на "фарбу".
- 9 Неказані допуски радіального і торцевого біття механічно оброблених поверхней, крім вказаних особливо, відносно поверхні М - 0,1 мм.
- 10 Граничне відхилення кута між будь-якими лопатками не більше $10'$.
- 11 Різниця значень товщин в двох будь-яких лопаток Л при вимірюванні в одних і тих же місцях не більше 0,3 мм.
- 12 Покриття Хім. Лас.
- 13 Призначені деталі маркувати одним порядковим номером і застосовувати одночасно.
- 14 Маркувати Ч, Н і клеїмувати К на бирці.
- 15 Загальні ТТ по СТО 257-9-2004.

				08-12.ГІАМ .00.000 СК			
Взм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб							
Проб							
Т.контр.							
Вед.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
				РОЗРАХУНОК ОСНОВНИХ ПАРАМЕТРІВ І ХАРАКТЕРИСТИК НАГНІТАЛЬНИХ ПРИБОРІВ ТА ІХ ДОПОМІЖНОГО ОБЛАДНАННЯ			
				робоче колесо, крильчатка, кожух ВНТУ, гр. Бт-			
				Лист 2 / Листов 2			
				Формат А1			