



- 1 Допускается применение 818M40 BS670
- 2 $\sigma_1 \geq 720$ МПа, $\sigma_b \geq 900 - 1050$ МПа, $\delta_5 = 9\%$, $KCU \geq 39$ Дж/м²
- 3 НВ = 262 - 311
- 4 После предварительной механической обработки провести контроль ЧЗП в объеме 100%;
- 5 h_{12} , h_{12} , $\pm T_{12}/2$;
- 6 Увод оси центрального отверстия $\phi 60$ не более 5 мм на всей длине (36.30 мм)
- 7 Форма дна центрального отверстия определяется инструментом
- 8 Не допускается резких переходов между различными сечениями ротора. До выполнения покрытия скруглить все резкие переходы между элементами $Ra \leq 6.3$
- 9 Выполнить покрытие Хр 250 (Стг 250) всех элементов на длине 2692.4. Поверхность после нанесения покрытия - полировать. На поверхности не допускаются трещины, поры, шлаковые включения и другие дефекты
- 10 *Размеры для справок
- 11 Шаг скручивания элемента "лопасть" - 0,173 град/мм
- 12 Шаг скручивания элемента "лопасть нагнетания" - 0,173 град/мм
- 13 Шероховатость поверхности для:
 $\phi 245m6 - Ra 16$;
 $\phi 245h9 - Ra 3.2$;
- 14 *Размеры для справок

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Ротор верхний	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2315,58	1:10
Т.контр.					Сталь 34CrNiMo6+A+QT+SR (1.6582)	Лист	Листов	1
Н.контр.								
Утв.								