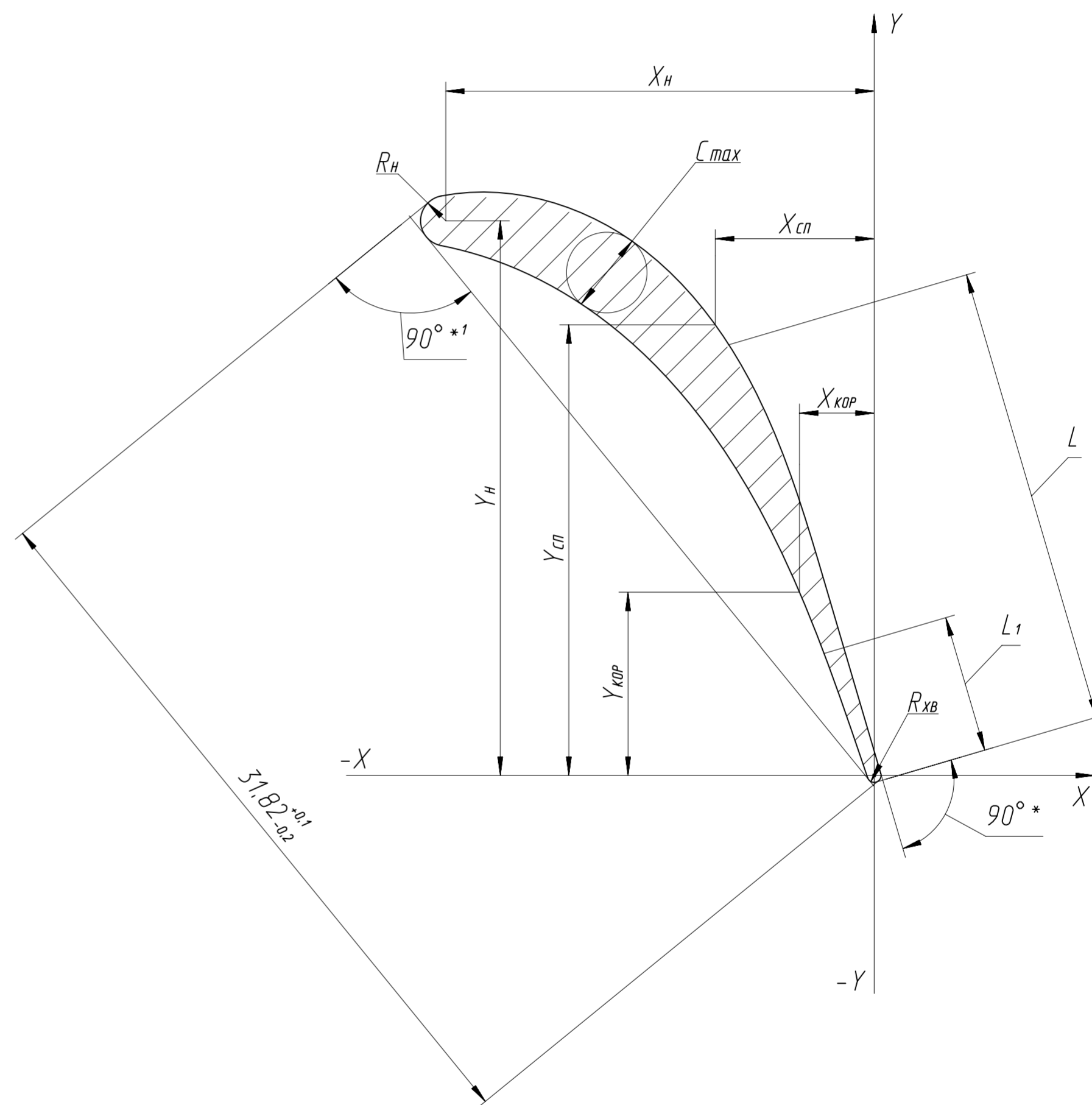


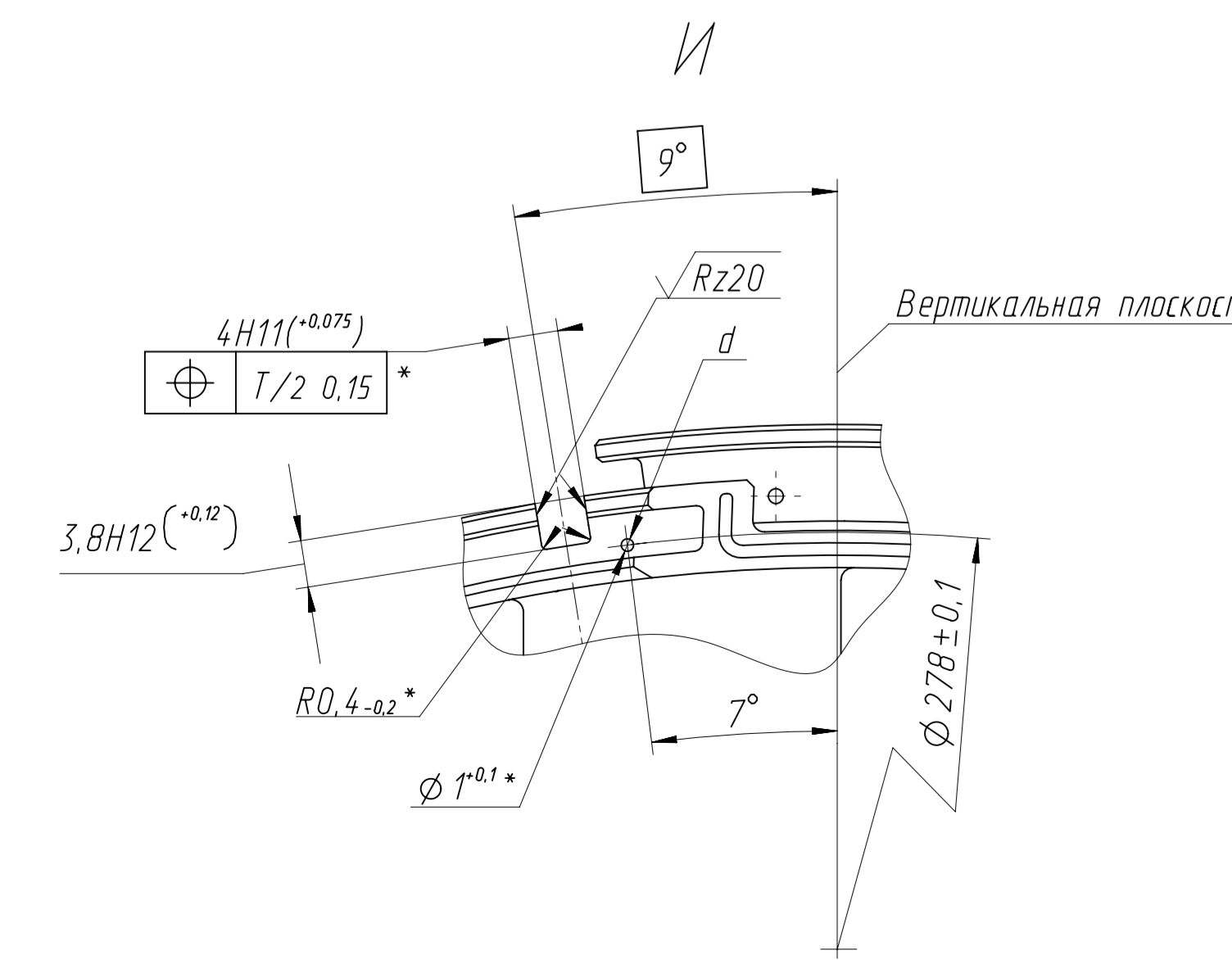
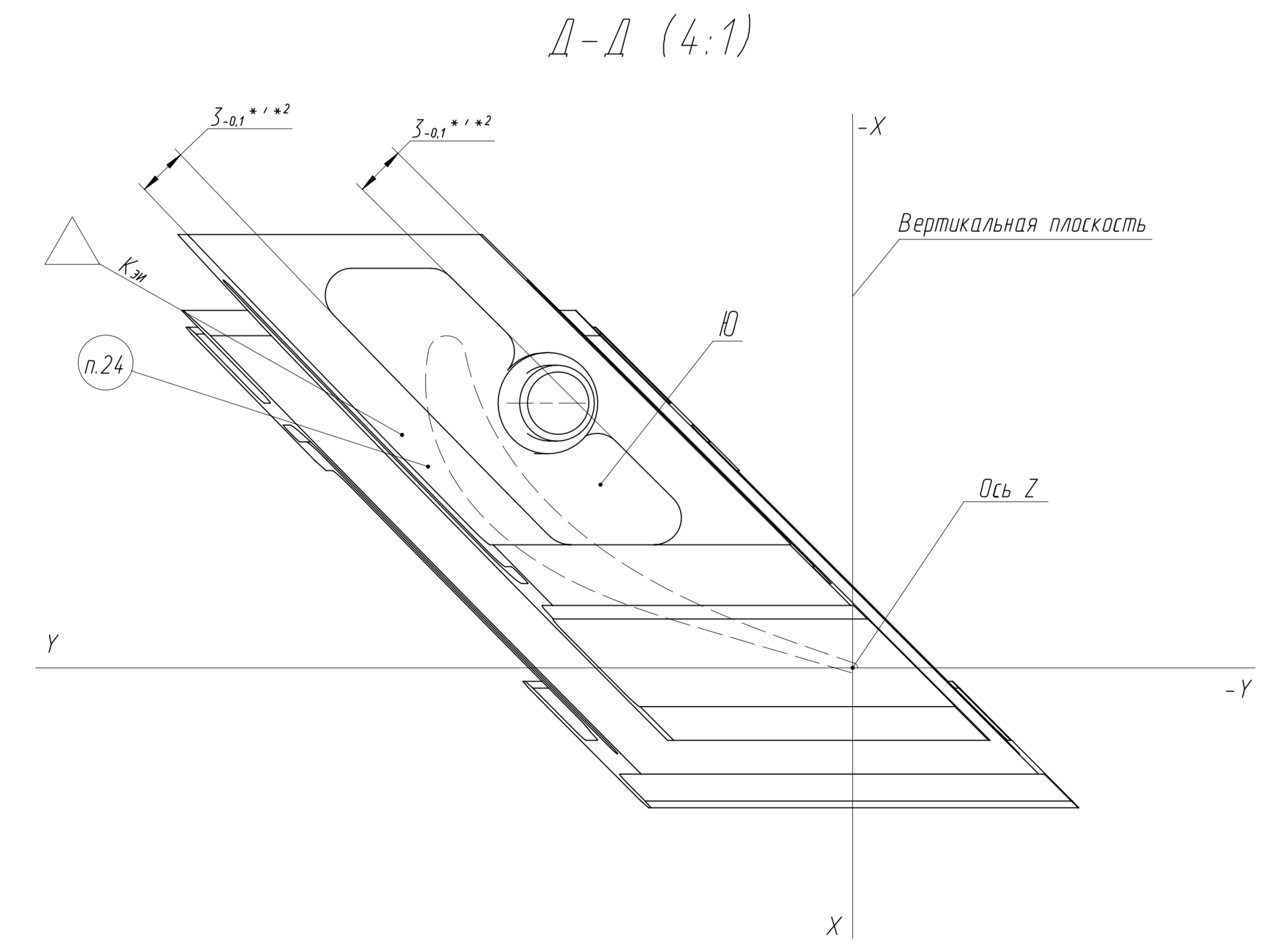
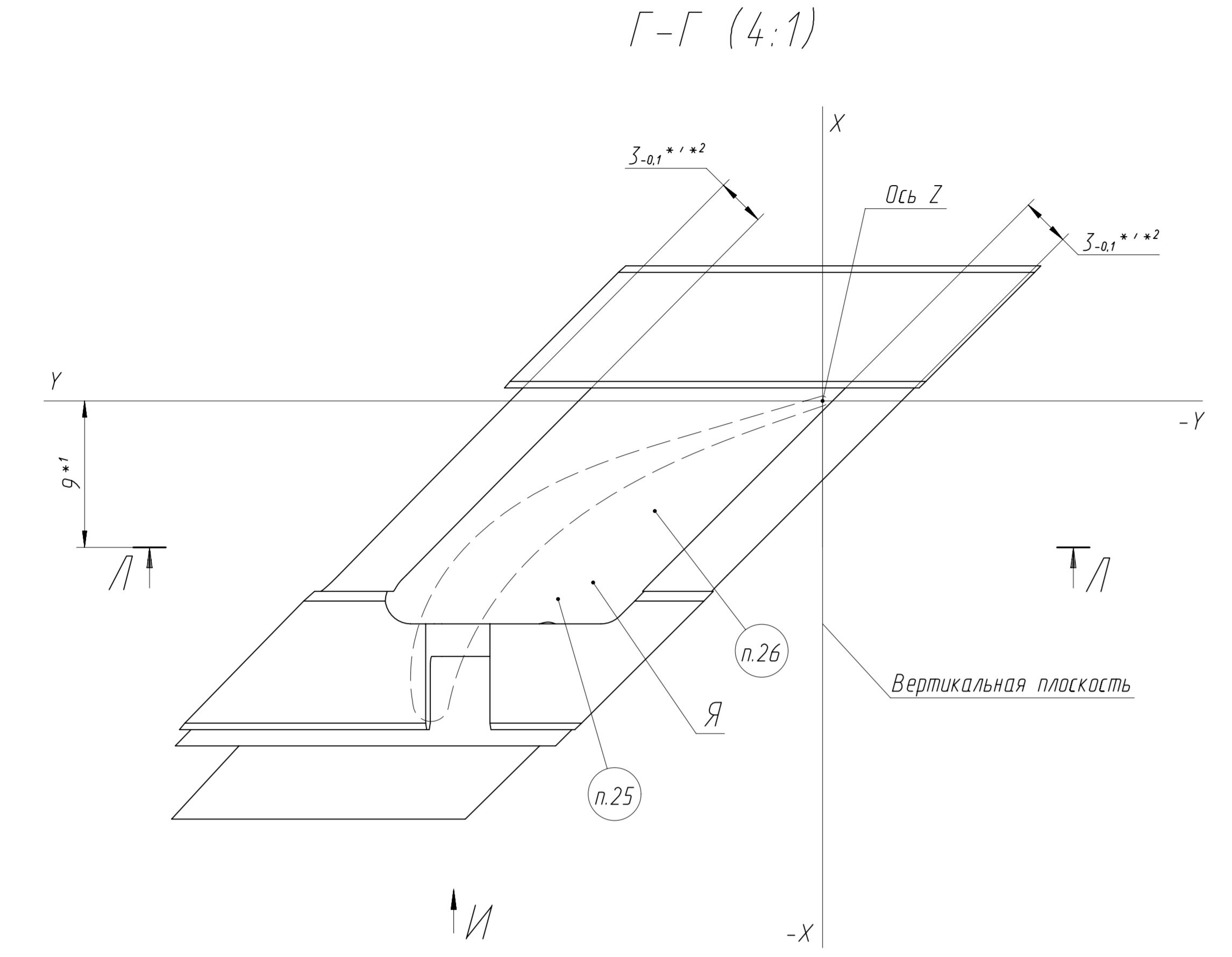
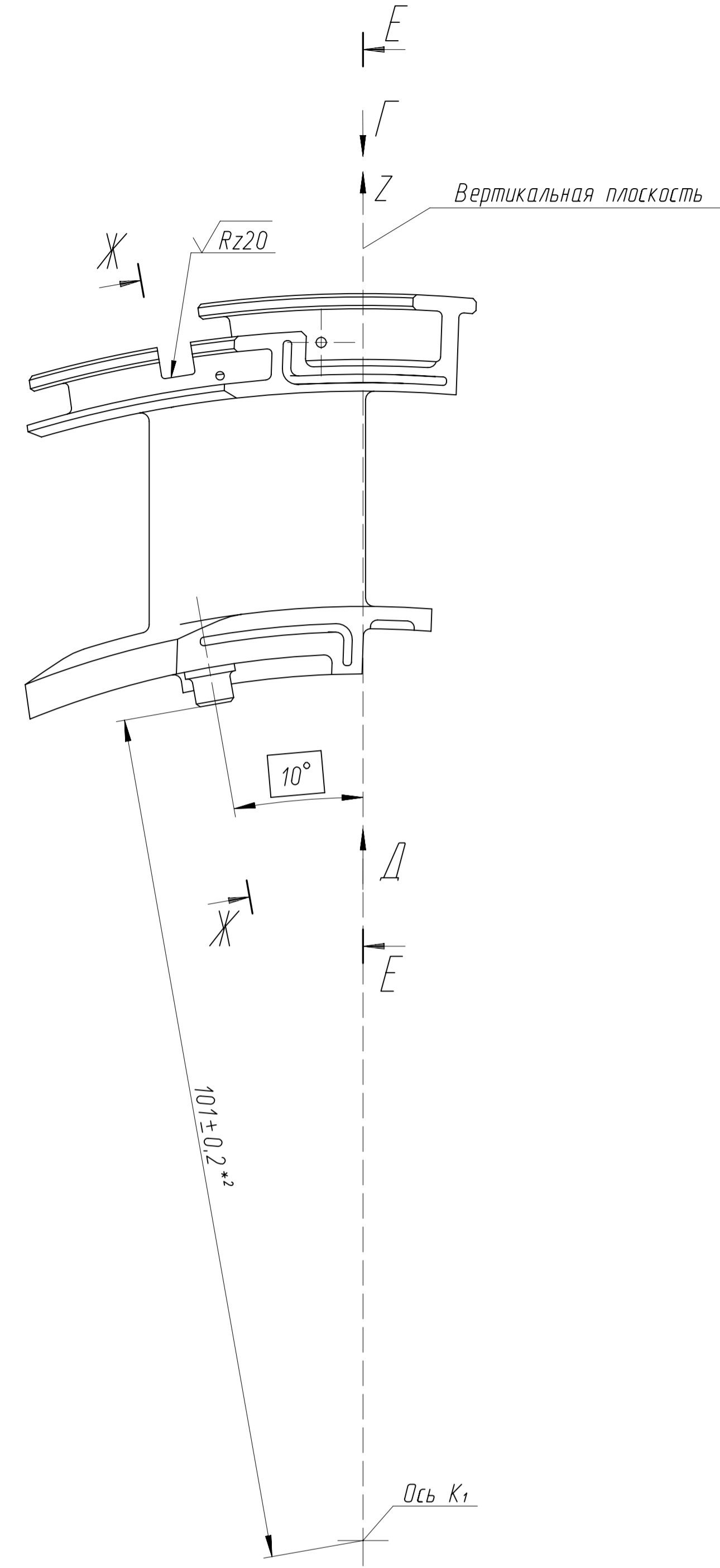
Координаты теоретического профиля пера и элементов лопатки, мм

Сечение А-А			
$X_{сп}$	$Y_{сп}$	$X_{кор}$	$Y_{кор}$
1	-2.3367	1	-3.8923
0	1.0632	0	-0.9362
-1	4.4631	-1	2.0087
-2	7.863	-2	4.8283
-3	11.1823	-3	7.3865
-4	14.0503	-4	9.6399
-5	16.3584	-5	11.6062
-6	18.2081	-6	13.3183
-7	19.7119	-7	14.8137
-8	20.9472	-8	16.1245
-9	21.9728	-9	17.2767
-10	22.8232	-10	18.2908
-11	23.5258	-11	19.1831
-12	24.0972	-12	19.9667
-13	24.5523	-13	20.6516
-14	24.8995	-14	21.2458
-15	25.1439	-15	21.7559
-16	25.2891	-16	22.1868
-17	25.3359	-17	22.5422
-18	25.2826	-18	22.825
-19	25.12	-19	23.04
-19.7	24.95	-19.7	23.14
X_H	18.604		
Y_H	24.082		
R_H	1.096		
X_{xb}	0		
Y_{xb}	0		
R_{xb}	0.3		
C_{max}	3.5		
L	20		
L_1	6*		

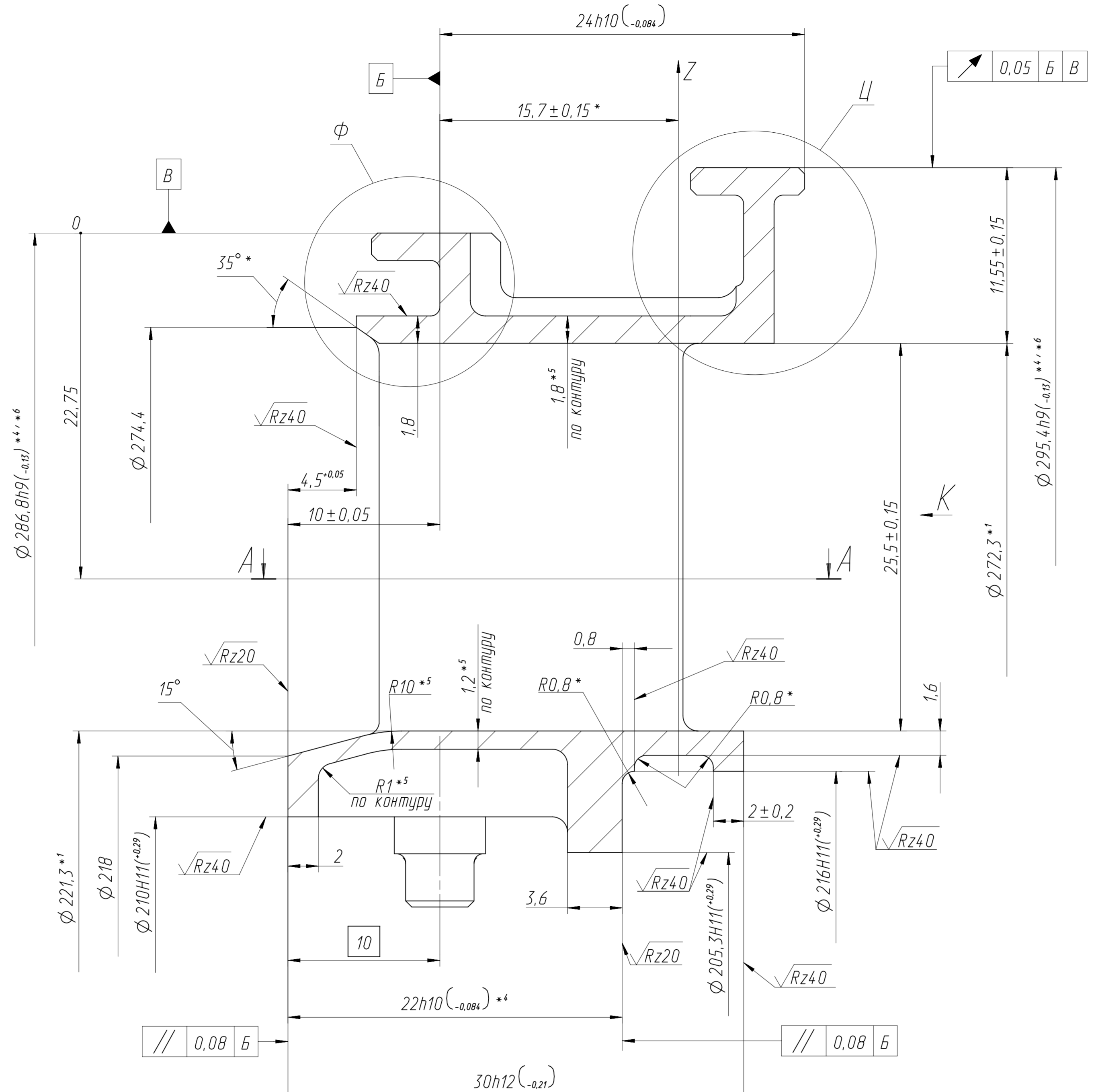
А-А (5:1)
Схема профиля



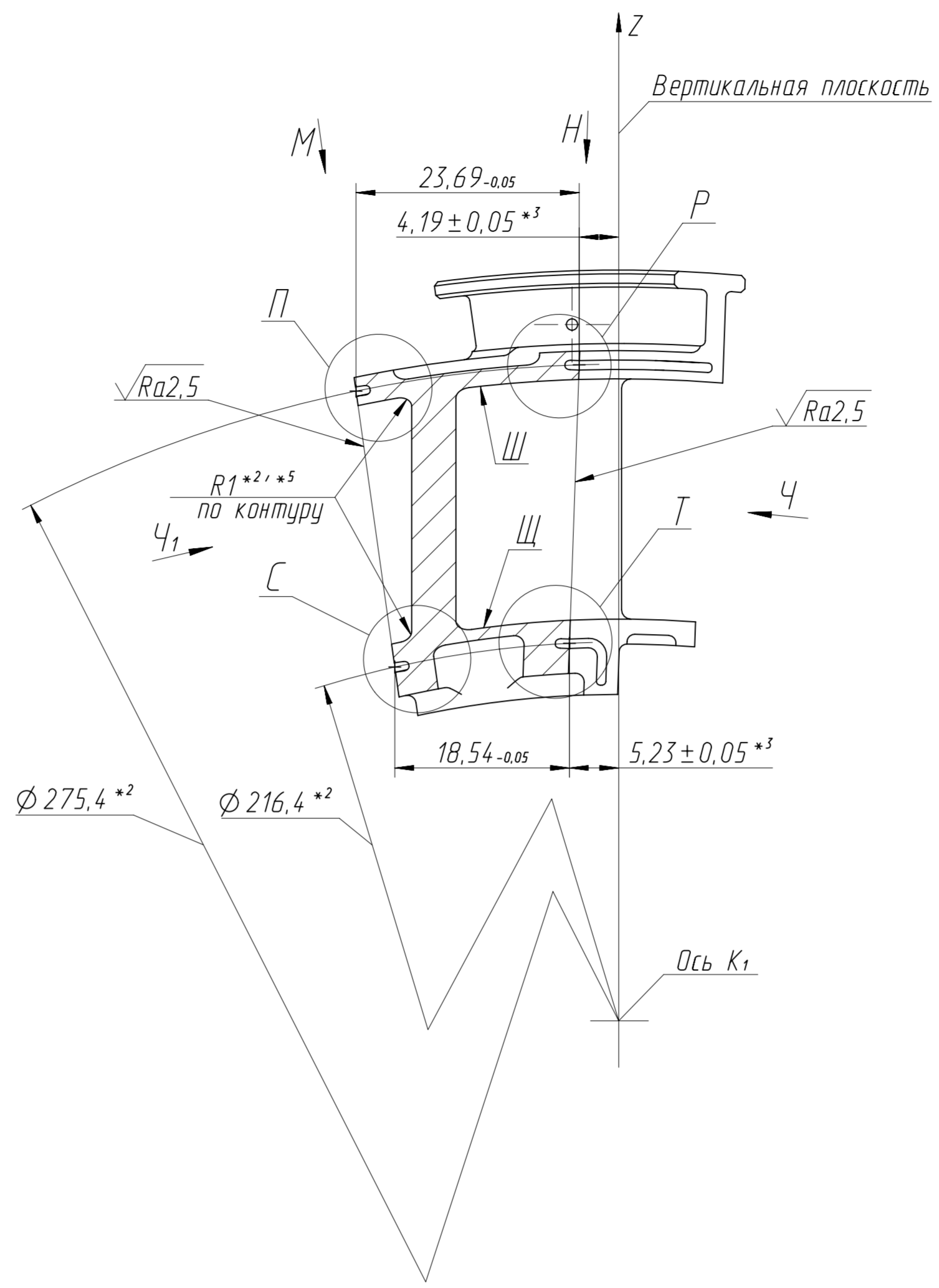
Инв.№ подл. Подп. и дата
Взам.инв.№ Инв.№ дубл. Подп. и дата



E-E (5:1)

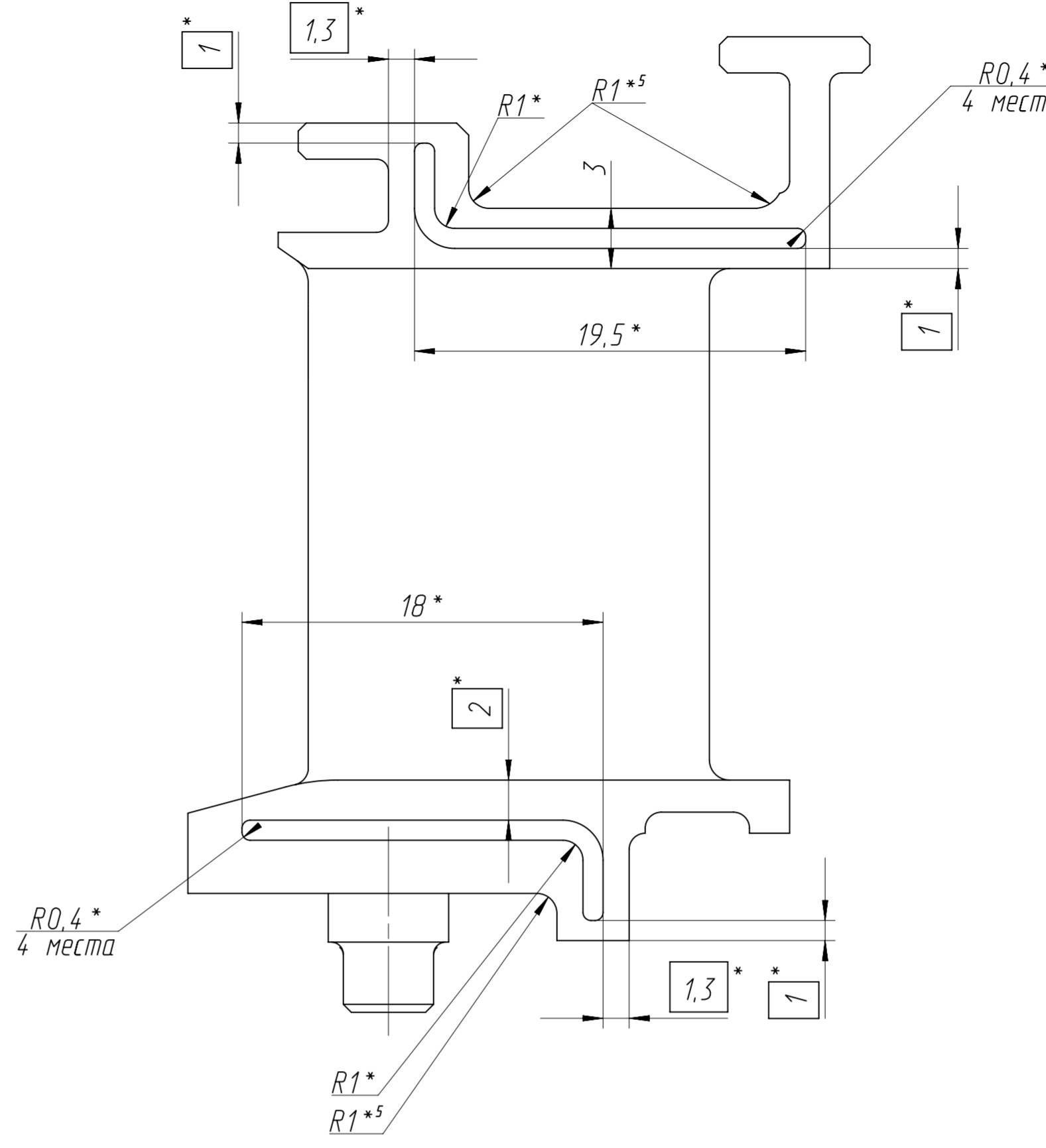


Л-Л

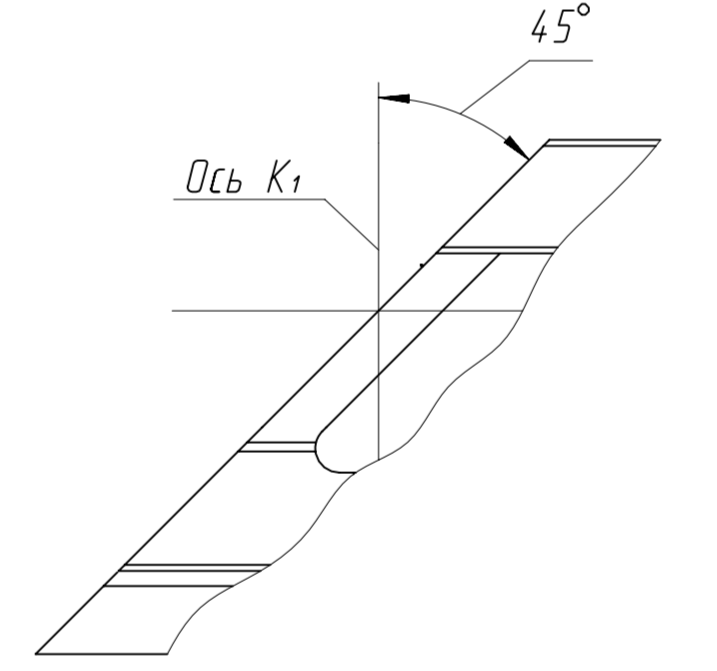


4,41 (4:1) O

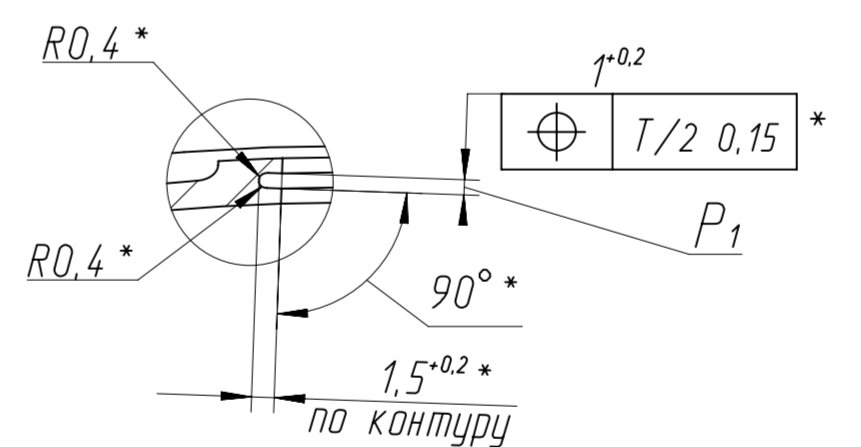
Размеры даны в вертикальной плоскости



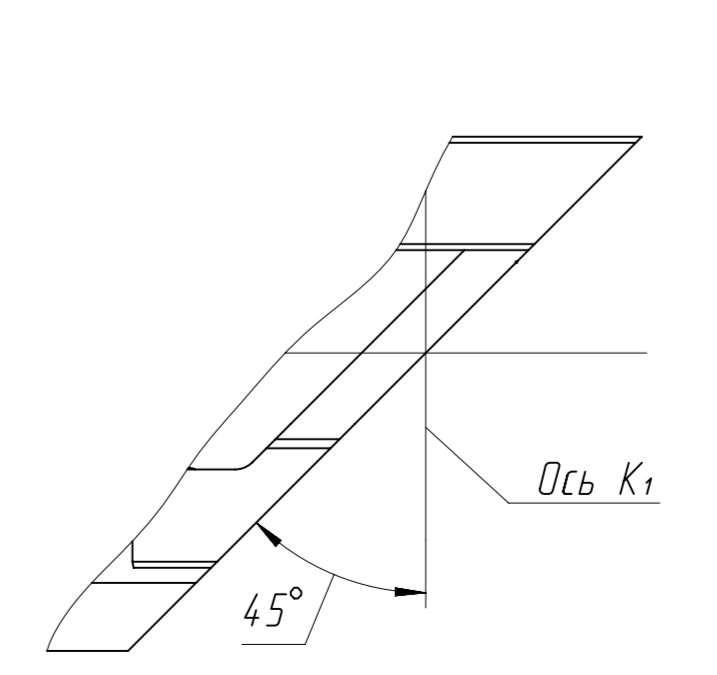
MO



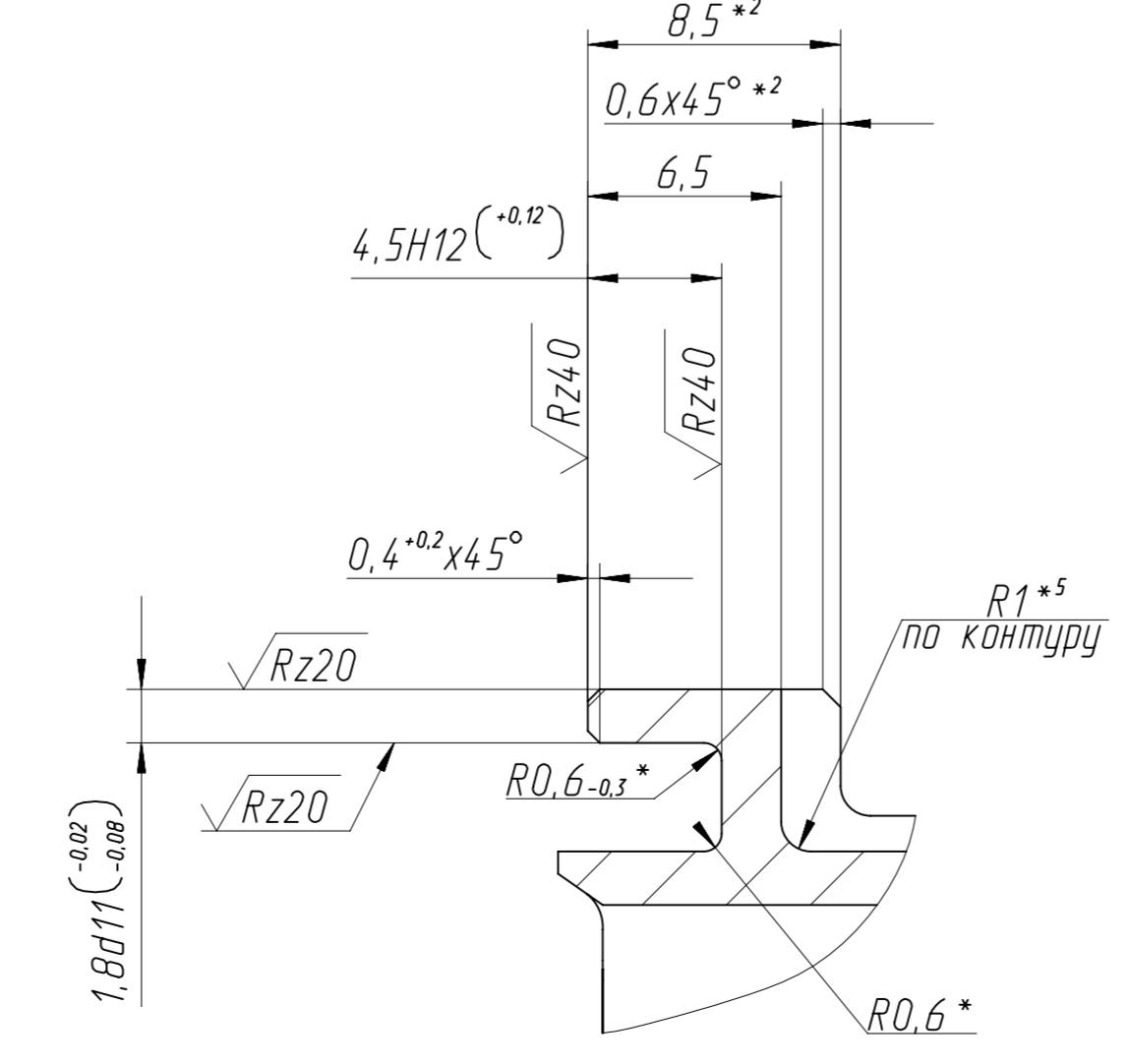
P



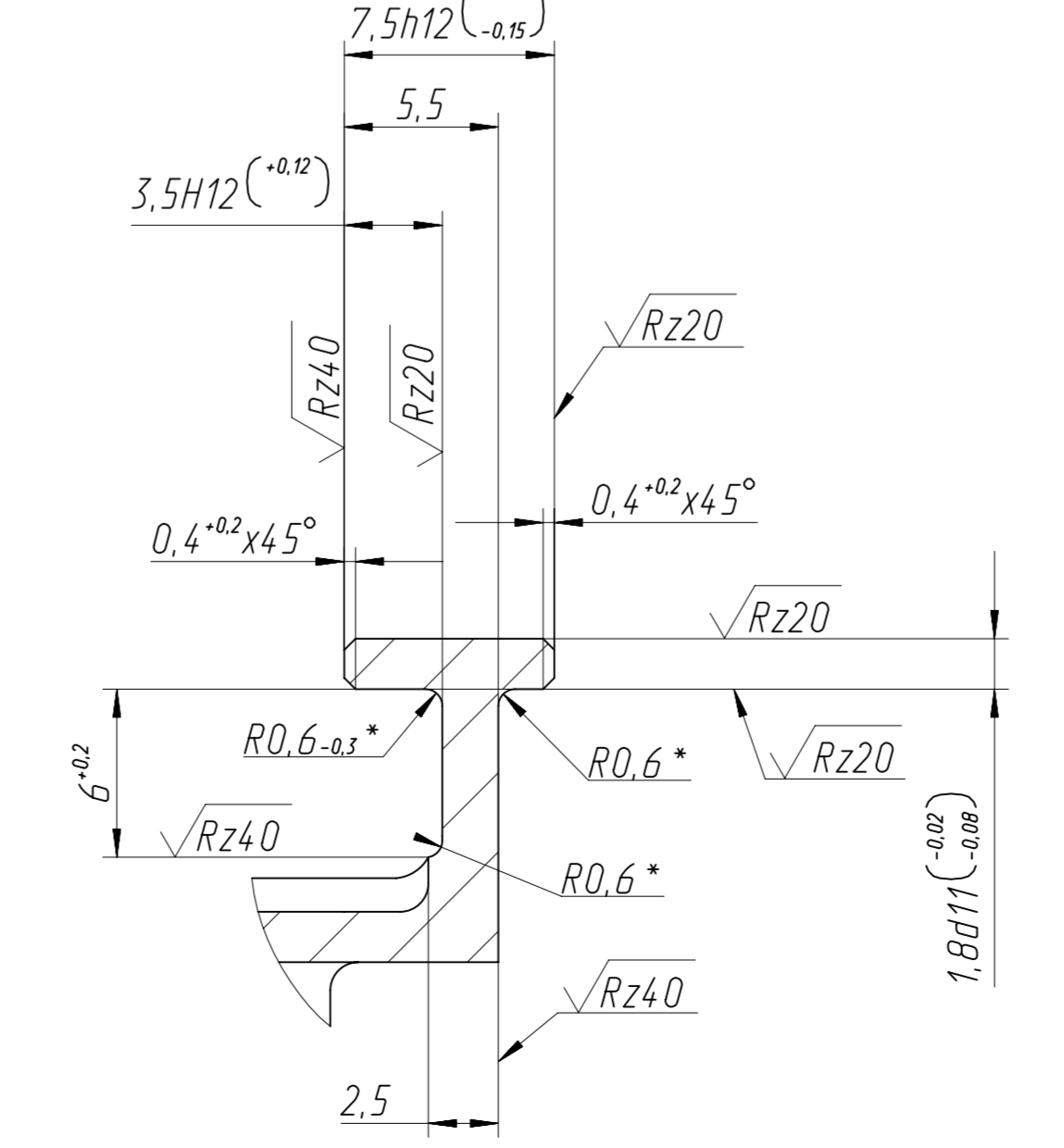
HO



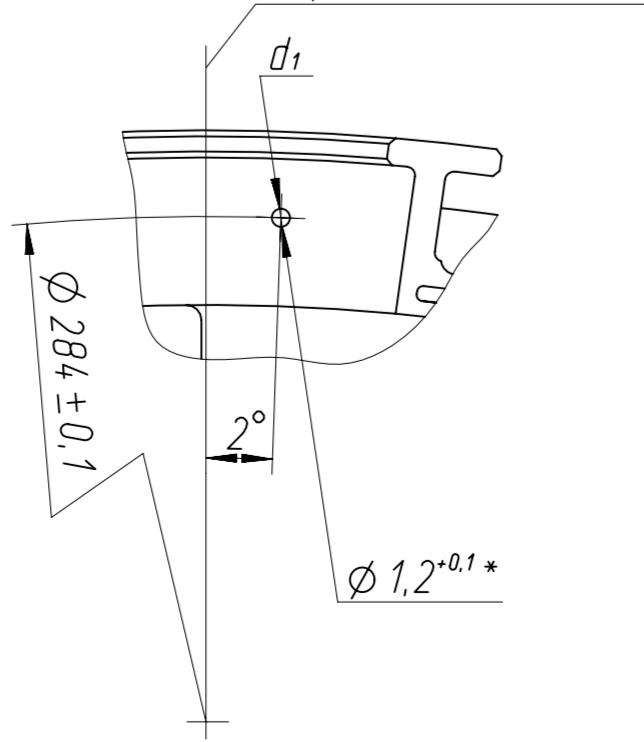
Ф (4:1)



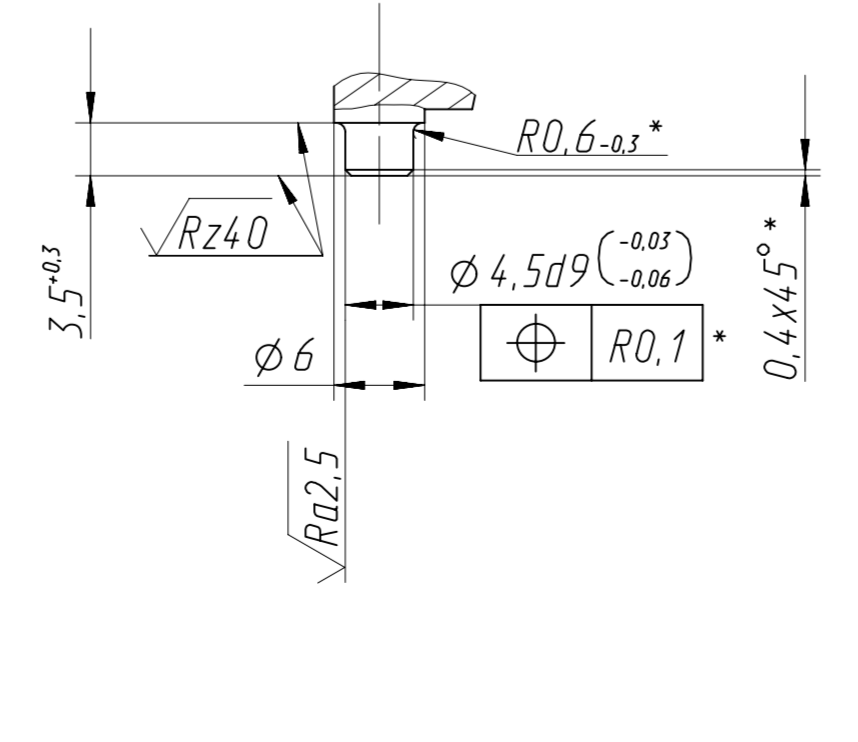
Ц (4:1)



К



Ж-Ж O



1. Пазы П, Р, С, Т, изглавливать электрразрезией с шерох. √Rz80.
2. Отливка, термообработка и контроль по ТУ завода -изготовителя.
3. Пера лопатки отливать без припусков на механическую обработку. Допускается местная зачистка наружной поверхн. профиля с шерох. √Ra2.5 и с плавным переходом к наружной поверхн. профиля.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров и шероховатость необрабатываемых поверхн. по СТ1 41793-78 класс точности 1м 1, допуск на размеры от необрабатываемых поверхн. до обрабатываемых поверхн. - по СТ1 41154-В6, класс точности 1м 1.
5. Неуказанные литейные радиусы 1.6±0.2 мм, литейные уклоны не более 3°.
6. * Размеры, позиционные допуски - обеспеч. инстр.
7. **Размеры и координаты для справок.
8. **Размеры истинные.
9. ** Размеры расчетные.
10. ** Размеры выполнять в комплекте.
11. ** Размеры для изготовления оснастки.
12. Отклонение наружного профиля пера лопатки от теоретического на участке L +0.05 мм (см. лист 2), на остальных участках ±0.15мм с плавным переходом по контуру профиля и высоте лопатки.
13. Координаты теоретического профиля лопатки даны в плоскостях, перпендикулярных оси Z.
14. Позиционный допуск профиля пера лопатки R 0.1мм.
15. Допускается местное уменьшение харды профиля пера на 0.2мм. сверх допуска с плавным переходом на выходящую кромку.
16. Допускаются следы зачистки на поверхностях Ш и Ш с шерох. √Ra2.5. Врезание не более 0.2мм.
17. Допускается на поверхн. Ю и Я напыль металла высотой не более 0.3мм и шириной не более 3мм.
18. Центры всех диаметральных размеров расположены на оси К1.

✓(✓)

700.04.0.0003

Изм/лист	№ докум	Плат./дата	Лопатка соплового аппарата	Лит.	Масса	Масштаб
1/1	1		1 ступени		0.055	2:1
Исполн	Провер	Утверд	Склад ЖС64-ВИ	Лист 1	Листов 2	
Инж. А.В. Сидор	Инж. А.В. Сидор	Инж. А.В. Сидор	ТУ 1-90126-85			