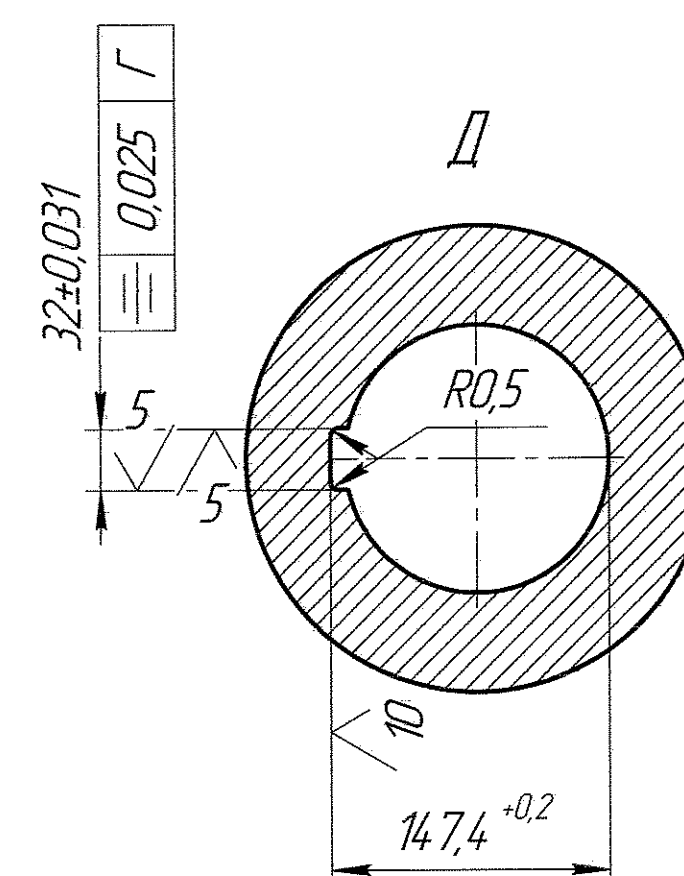
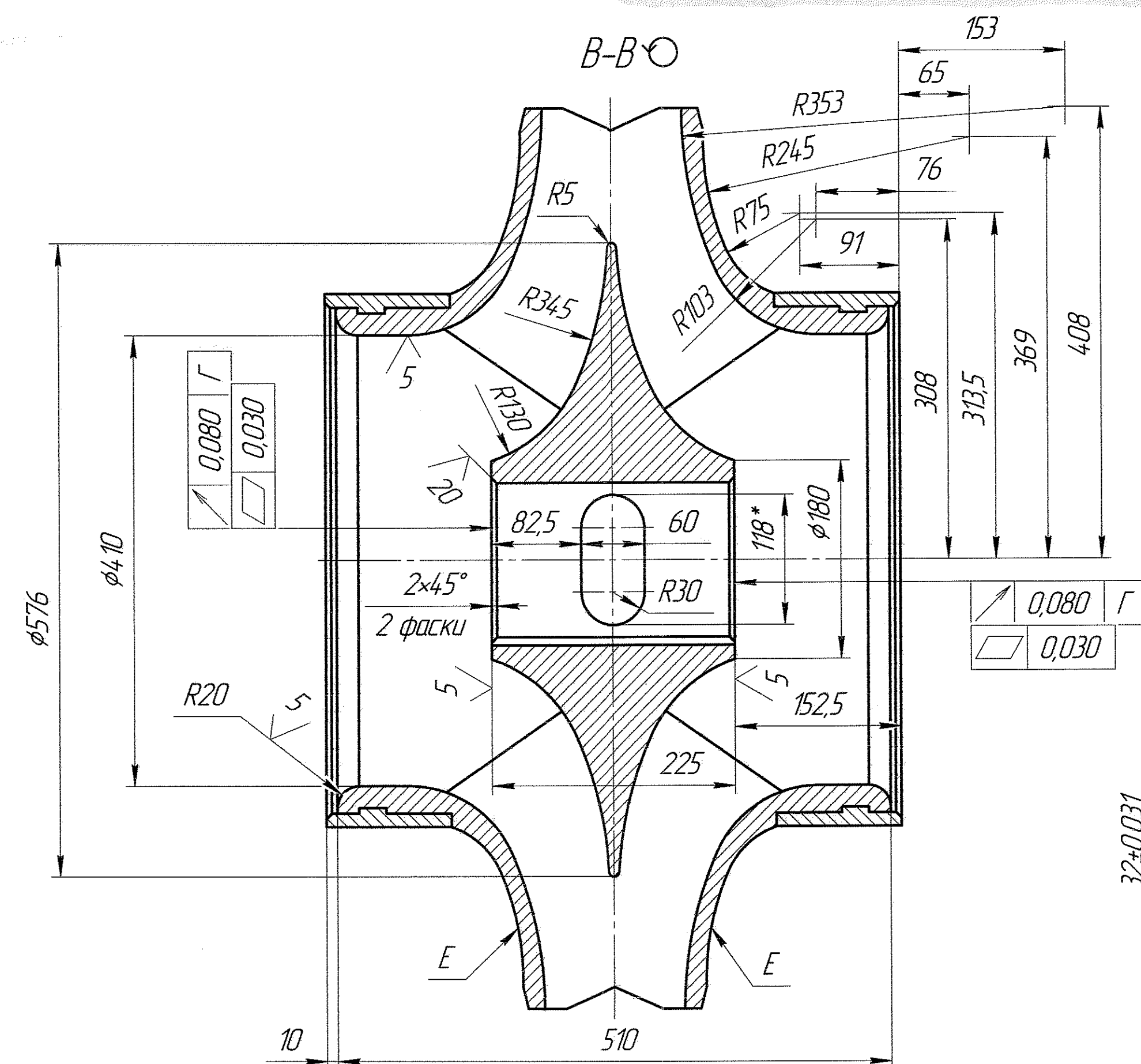
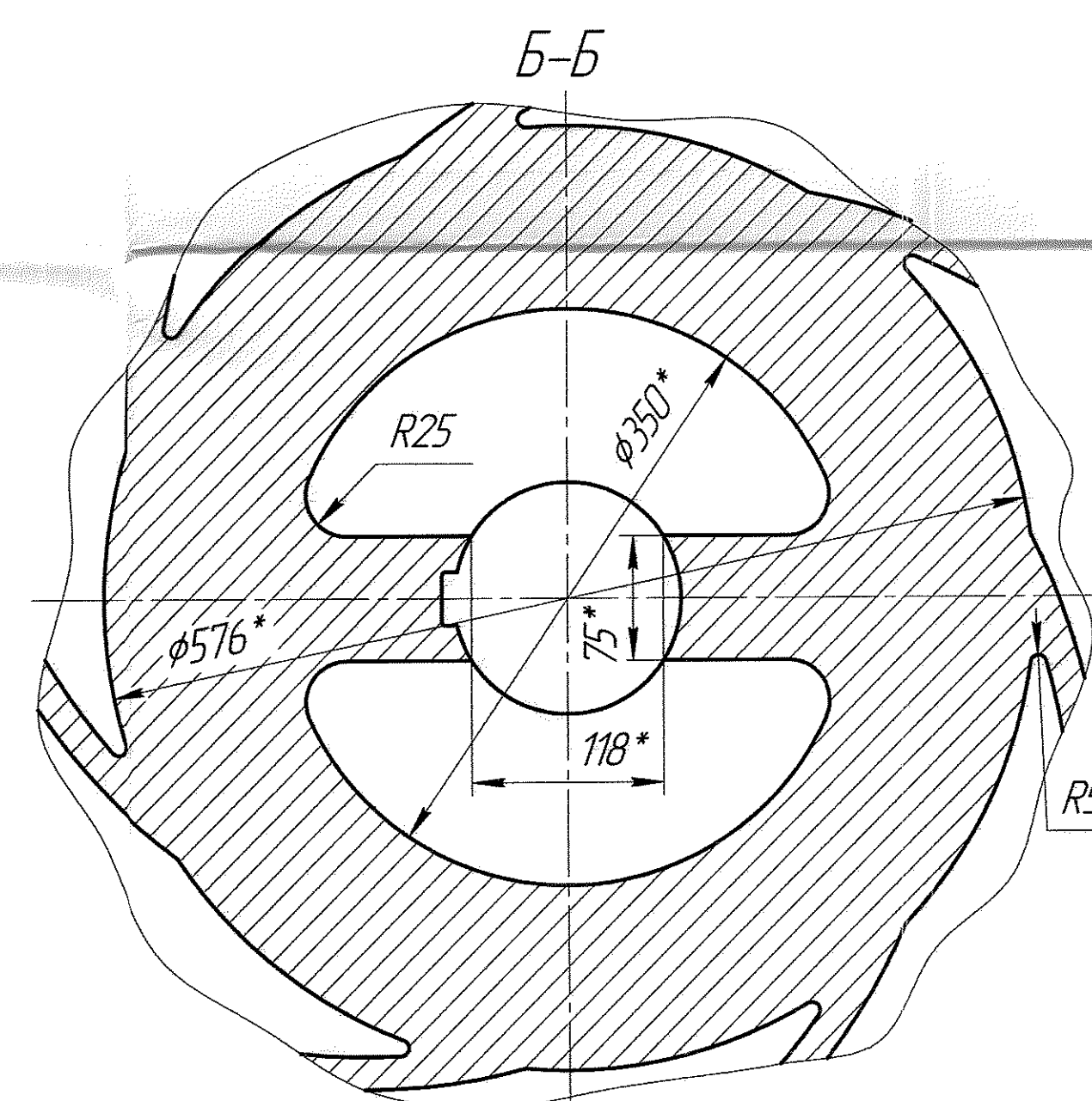
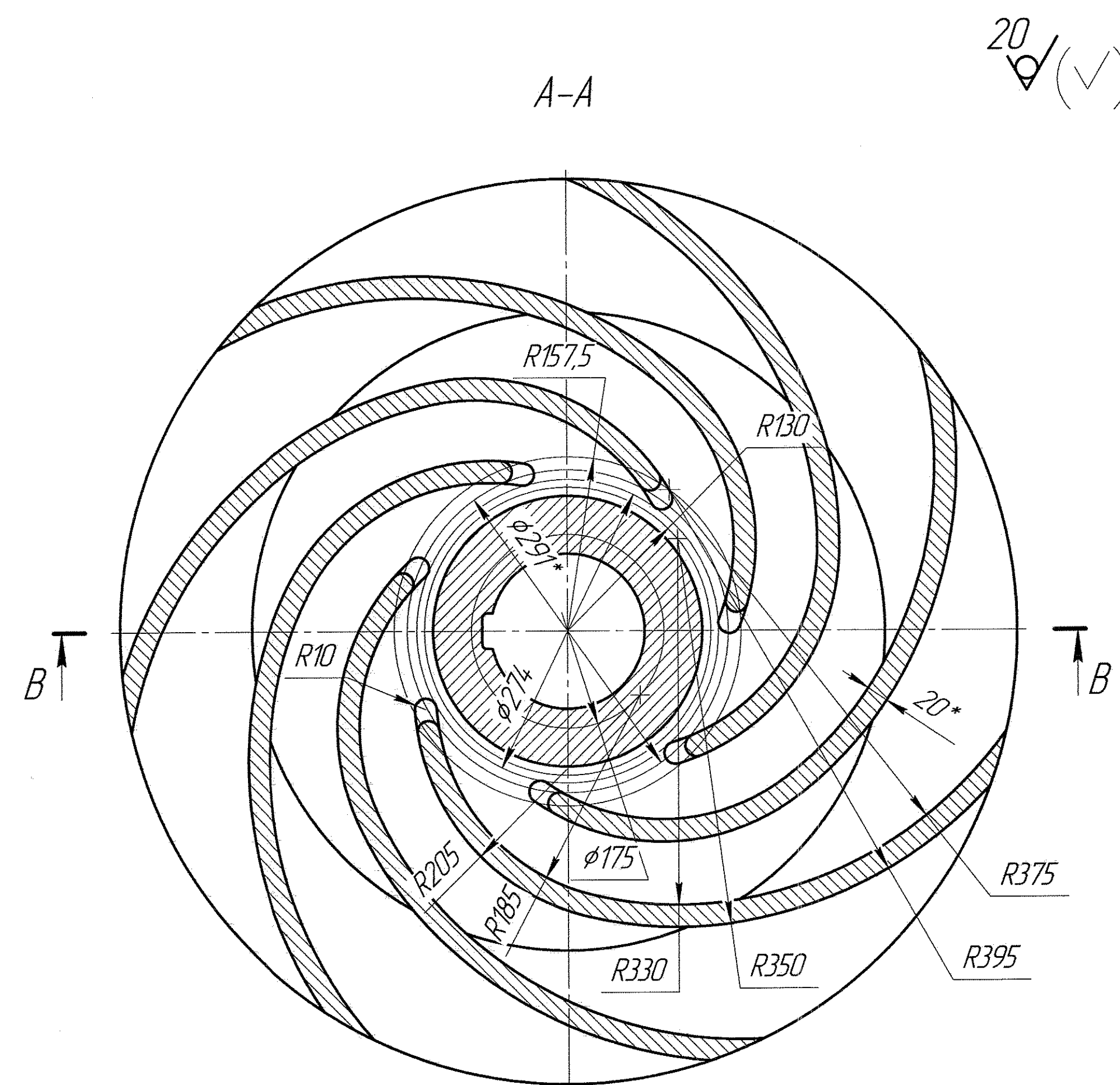
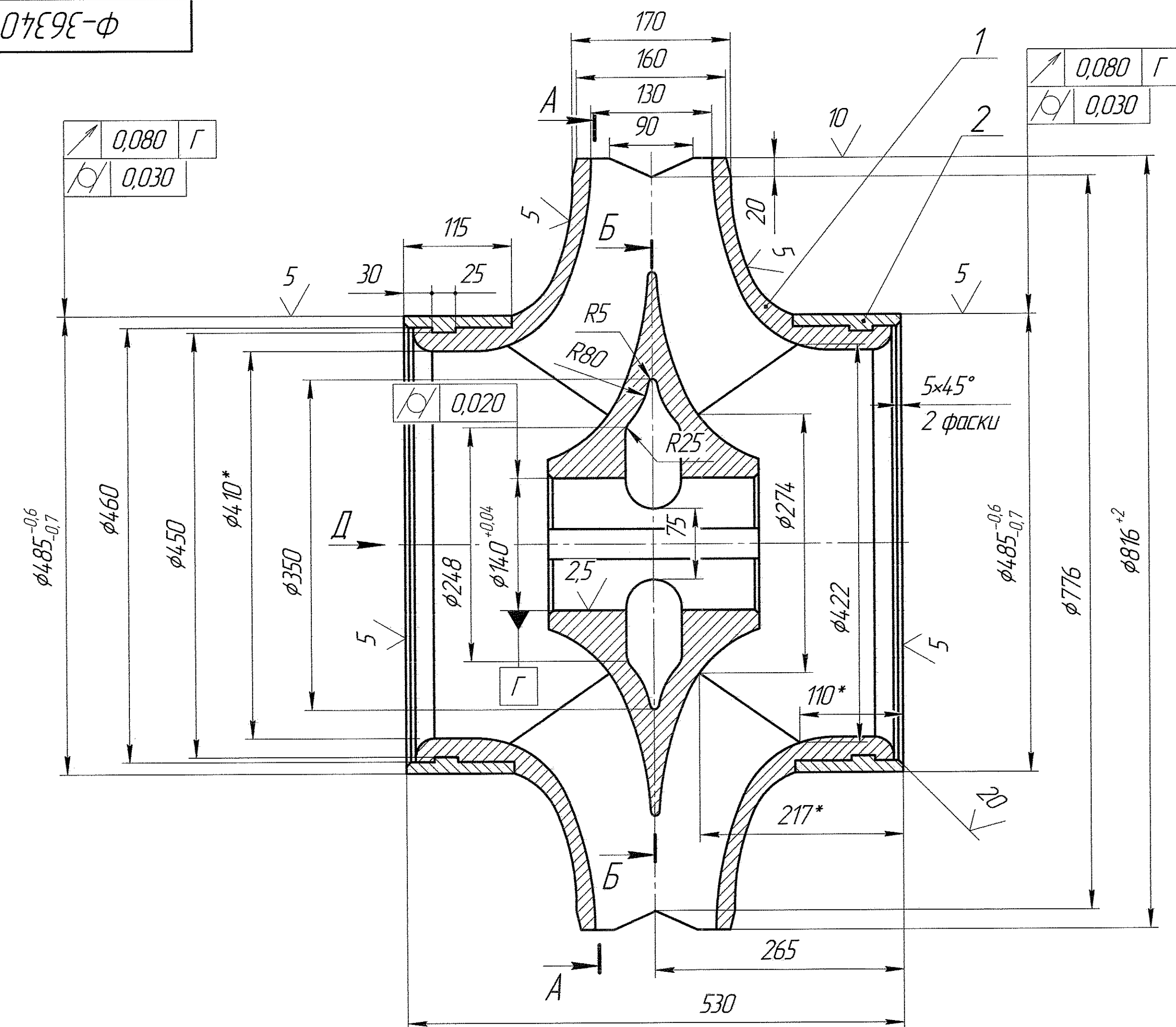


07E9E-φ



1. Точность изготовления отливки 7-9 ГОСТ 26645-85.
2. Неуказанные литейные радиусы R=5 мм.
3. Внутренние стенки и лопатки рабочего колеса должны быть тщательно отлиты и очищены.
4. На внутренних необработанных поверхностях раковины не допускаются:
$$IT14$$
$$5. H14; h14; \pm \frac{2}{2}.$$
6. Колесо балансировать статически. Допустимый дисбаланс на $\varnothing 816$ не более 13 г. Металл выдирать с обеих дисков (поверхности E) на глубину не более 1 мм с плавным переходом к поверхности дисков, обеспечивая шероховатость $\sqrt{1}$.
7. *Размеры для справки.

[illegible]

Формат Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чание
			Документация		
A4 x6		Ф-36340 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
A4 x6	1		Колесо рабочее СЧ 18 ГОСТ 1412-85	1	По настояще- му чертежу
A4	2	Ф-36340.01	Втулка (заготовка)	2	

Изм. № 1

Изм. № 2

Изм. № 3

Изм. № 4

Изм. № 5

Изм. № 6

Изм. № 7

Изм. № 8

Изм. № 9

Изм. № 10

Ф-36340

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Хвост-ва Насос водный Д 4000-95-2 Колесо рабочее
Разраб.	Лем ВП			19.01	
Проб.	Богданов НШ			2.0.13	
Нач.	КБ				
Н.контр.					
Упр.	Женяев АА				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Лем ВП			19.01
Проб.	Богданов НШ			2.0.13
Нач.	КБ			
Н.контр.				
Упр.	Женяев АА			

Формат А4