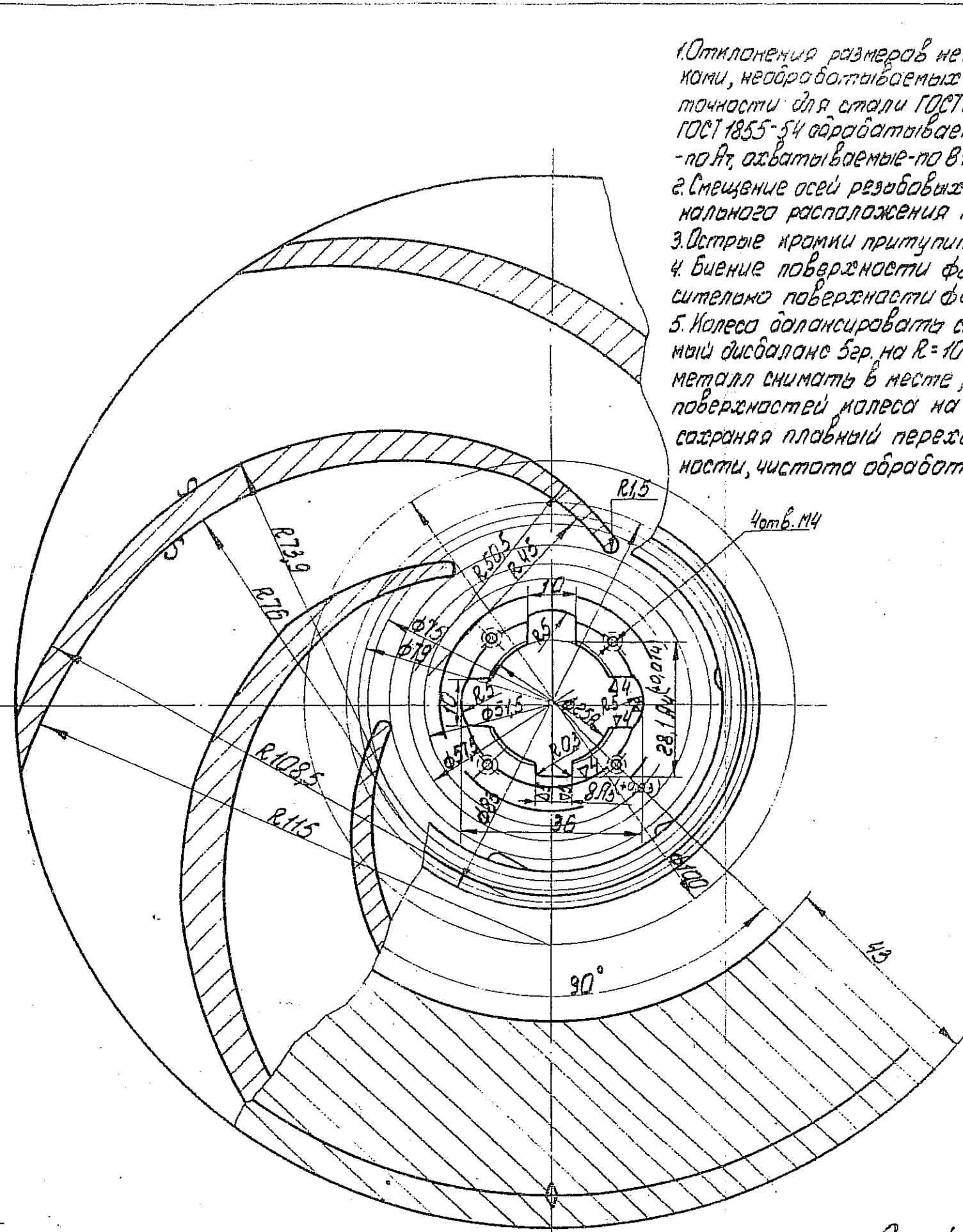
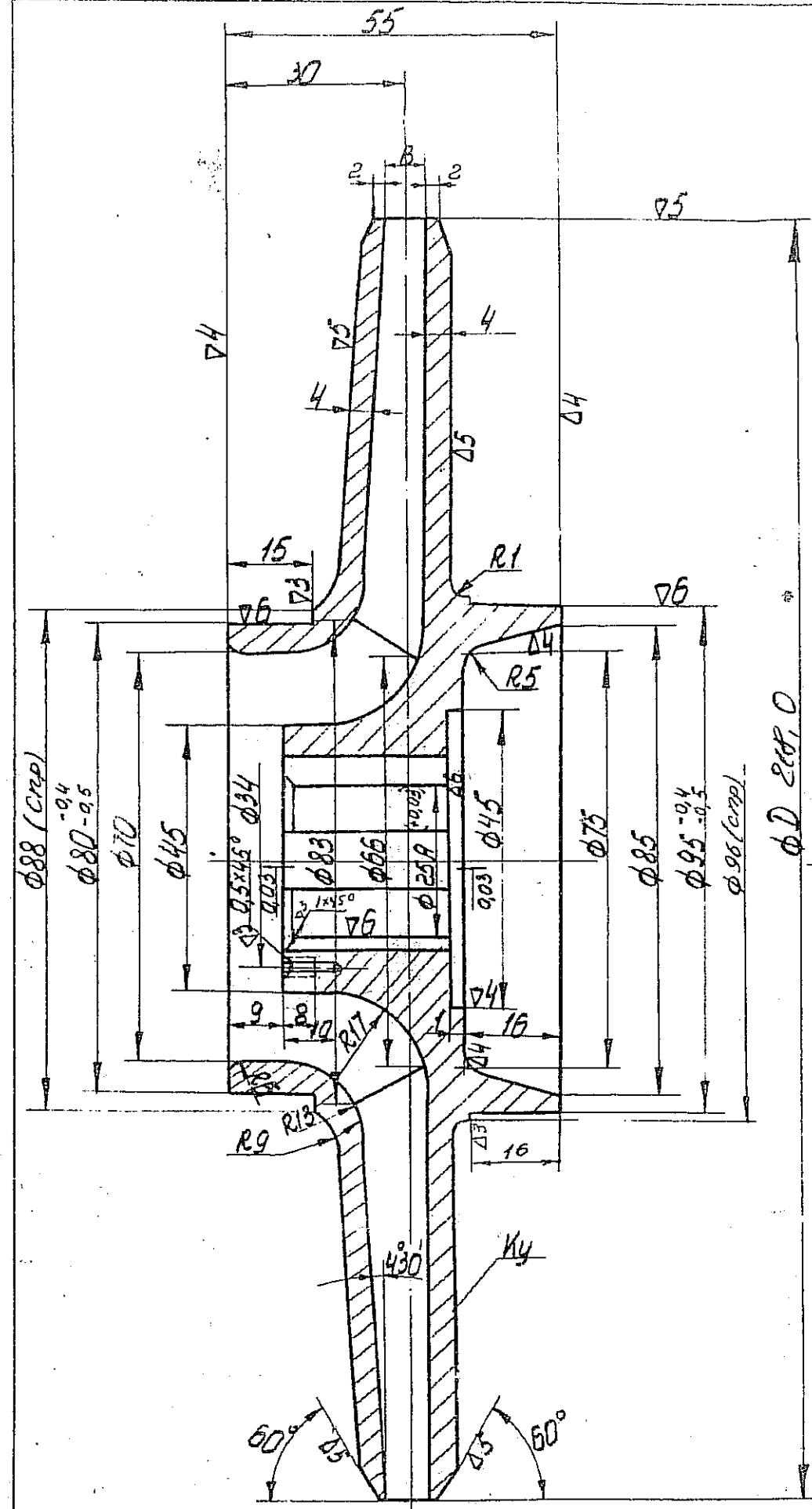


Оригинал.



оставляюсе

1. Отклонения размеров неограниченные допусками, необработываемых поверхностей - по 3 н.в. точности для стали ГОСТ 2009-55, чугуна ГОСТ 1855-54 обрабатываемых охватываемые - по 1т, охватываемые - по 8т, прочие $\pm \frac{1}{5} \pm \frac{1}{2}$.
2. Смещение осей резбовых отверстий от номинального расположения не более 1мм.
3. Острые кромки притупить.
4. Биение поверхности $\phi 80^{-0.4}$ и $\phi 95^{-0.4}$ относительно поверхности $\phi 25.9$ не более 0.05.
5. Колесо балансировать статически. Допустимый дисбаланс 5гр. на $R=109$ мм. При балансировке металл снимать в месте „М“ со всех наружных поверхностей колеса на глубину не более 2мм, сохраняя плавный переход к основной поверхности, чистота обработки $\nabla 4$ (не менее).

Марка насоса	φD	B	Материал
3ЦСН-Б×2М	φ218	7±0.5	Сталь
3ЦСН-Б×2М	φ190	8.5±0.5	2023428МЭДЭРТУНЧ-50
3ЦС-Б×2М	φ218	7±0.5	
3ЦС-Б×2М	φ180	9±0.5	Сч 18-30 ГОСТ/412-54

С625/1

2-15-10 а"
ц. 4-3 кр. 404

атчетный 263.00.00.008.	Колесо рабочее и ступени.	см. табл.	3,7
№ чертежа	Наименование.	Материал.	Вес кг.