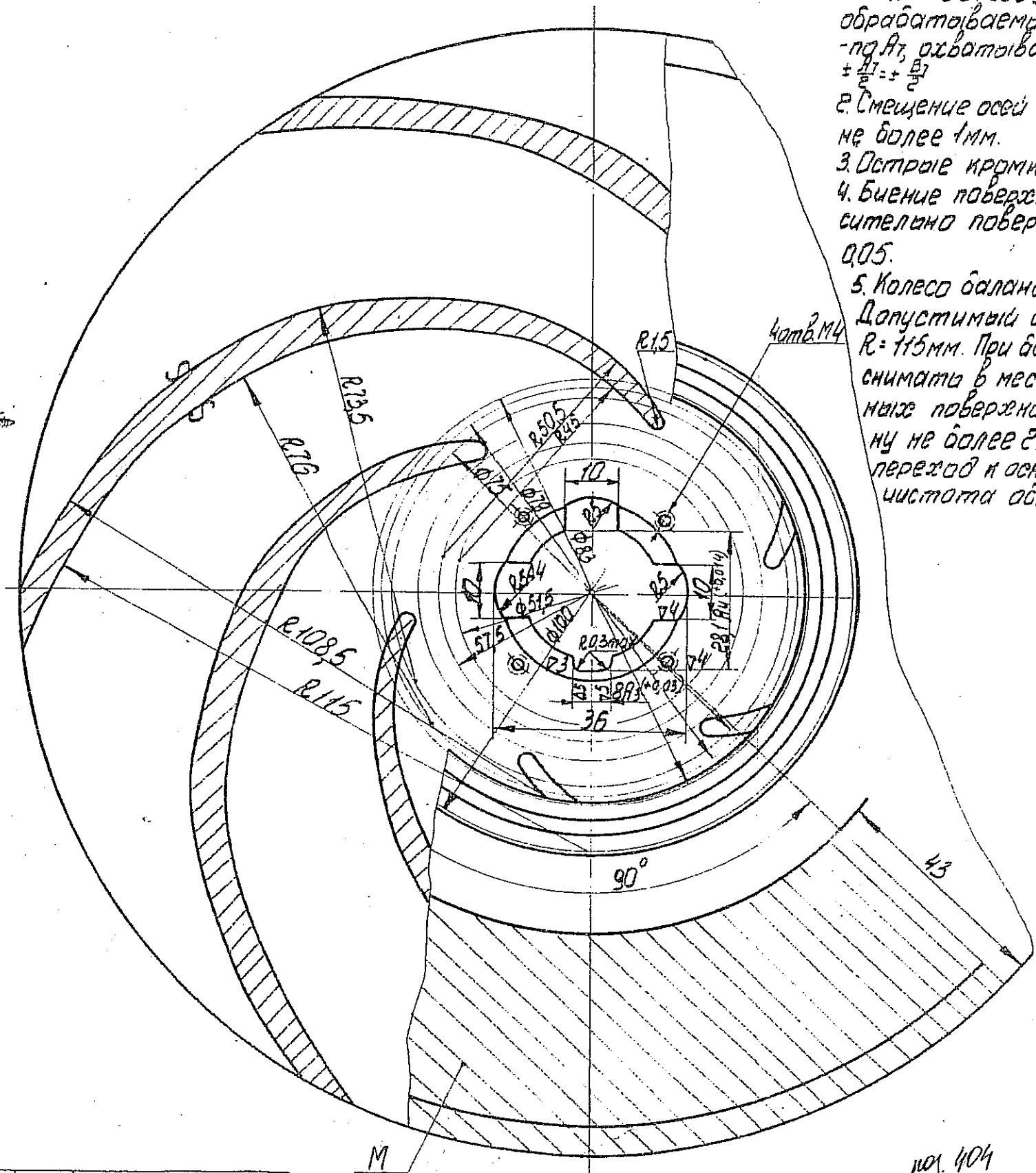
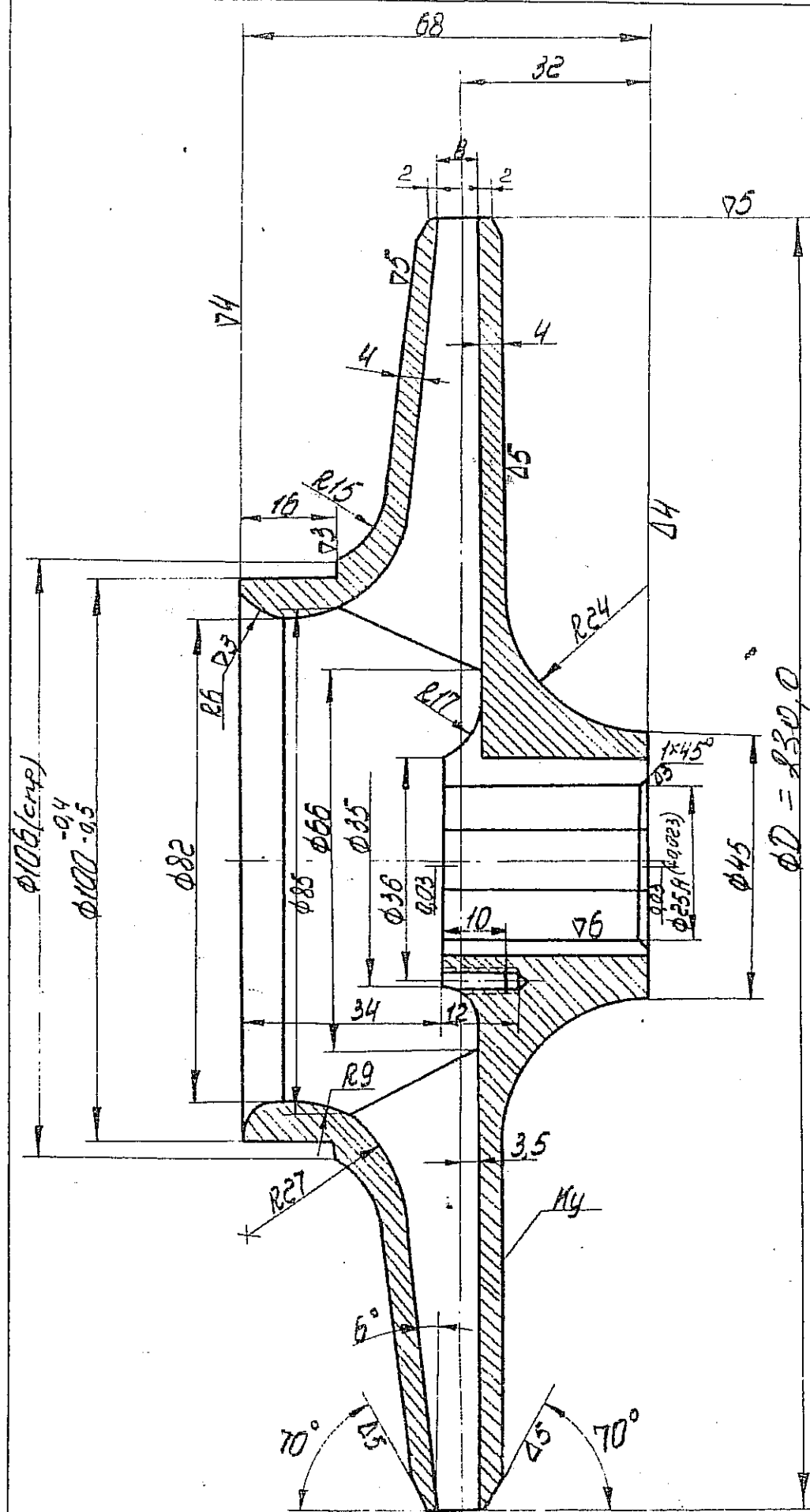


Оригинал



- стальное
1. Отклонения размеров не ограниченные допусками: необрабатываемые поверхности - по 3 кл. точности; для стали ГОСТ 2009-55 чугуна ГОСТ 1855-55, обрабатываемые; охватываемые - по 17, охватываемые - по 17, прочие $\pm \frac{H7}{js7} \pm \frac{h7}{js7}$
 2. Смещение осей резьбовых отверстий не более 1мм.
 3. Острые кромки притупить.
 4. Биение поверхности $\phi 100 - 0.4$ относительно поверхности $\phi 25$ не более 0.05.
 5. Колесо балансировать статически. Допустимый дисбаланс 5гр. на $R=115$ мм. При балансировке металл снимать в месте „М“ с двух наружных поверхностей колеса на глубину не более 2мм сохраняя главный переход и основную поверхность чистота обработки $\nabla 4$ (не более)

Марка насоса	D	B	Материал
3ЦСН-6х2М	φ230	7±0.5	Сталь 22М28МДЭЛ
3ЦСН-6х2аМ	φ190	8±0.5	ТУП4-60
3ЦС-6х2М	φ230	7±0.5	
3ЦС-6х2аМ	φ180	9±0.5	С418 по ГОСТ 1412-54

С6 25 А

263.00.00.009.	Колесо рабочее	См. табл.	3,6
атчетный	Иступени.		
№ чертёжа	Наименование.	Материал.	820
			17

ноя. 404
ц. 4-3 2-15-11,а"