



1. Деталь группы А по ОСТ 100450-82
2. Заготовка – паковка по ОСТ 190197-89
3. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 10002280
4. Окончательная шероховатость детали достигается гидроабразивной обработкой (предварительная обработка должна соответствовать Ra 2,5...3,2)
5. Контроль качества заготовки проводить ЛЮМ методом перед и после черновой обработки
6. Риски и царапины не допускаются
7. Допуск неуказанных биений:  
поверхности вращения – 0,04  
торцевые поверхности

						АД-8				
						Диск 1 ступени ТВД		Лист	Масса	Масштаб
									0	1:1
					Лист			Листов 1		
						ВЖ175		МГТУ им. Н.Э. Баумана		