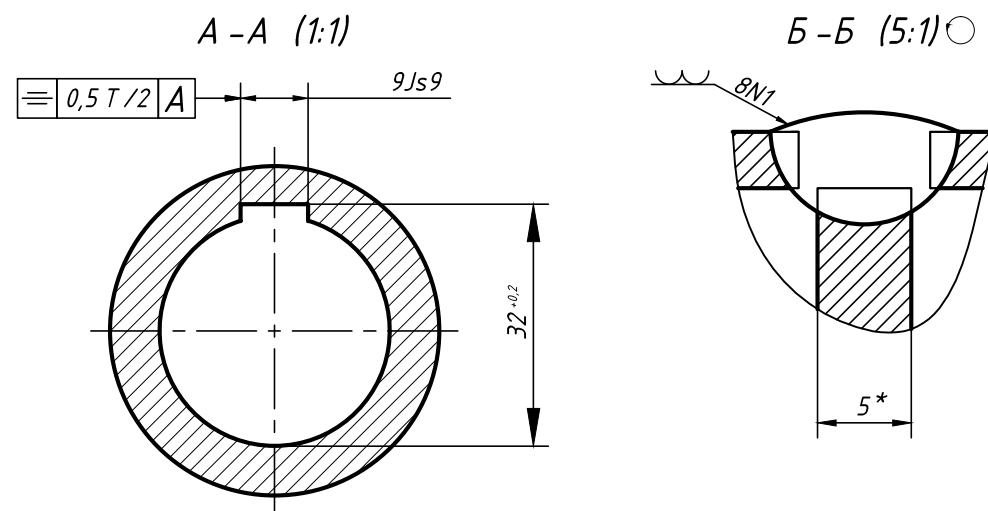
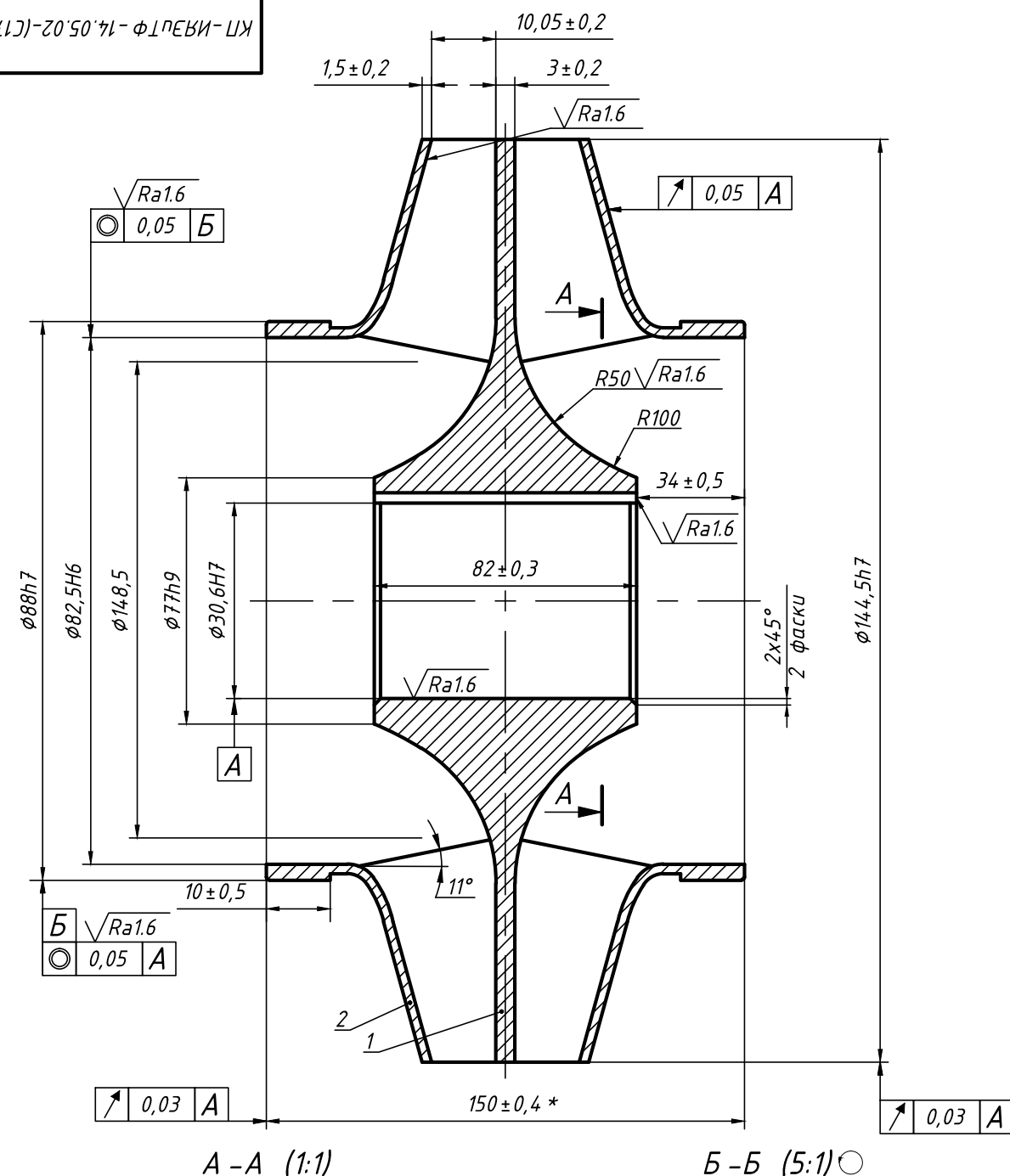
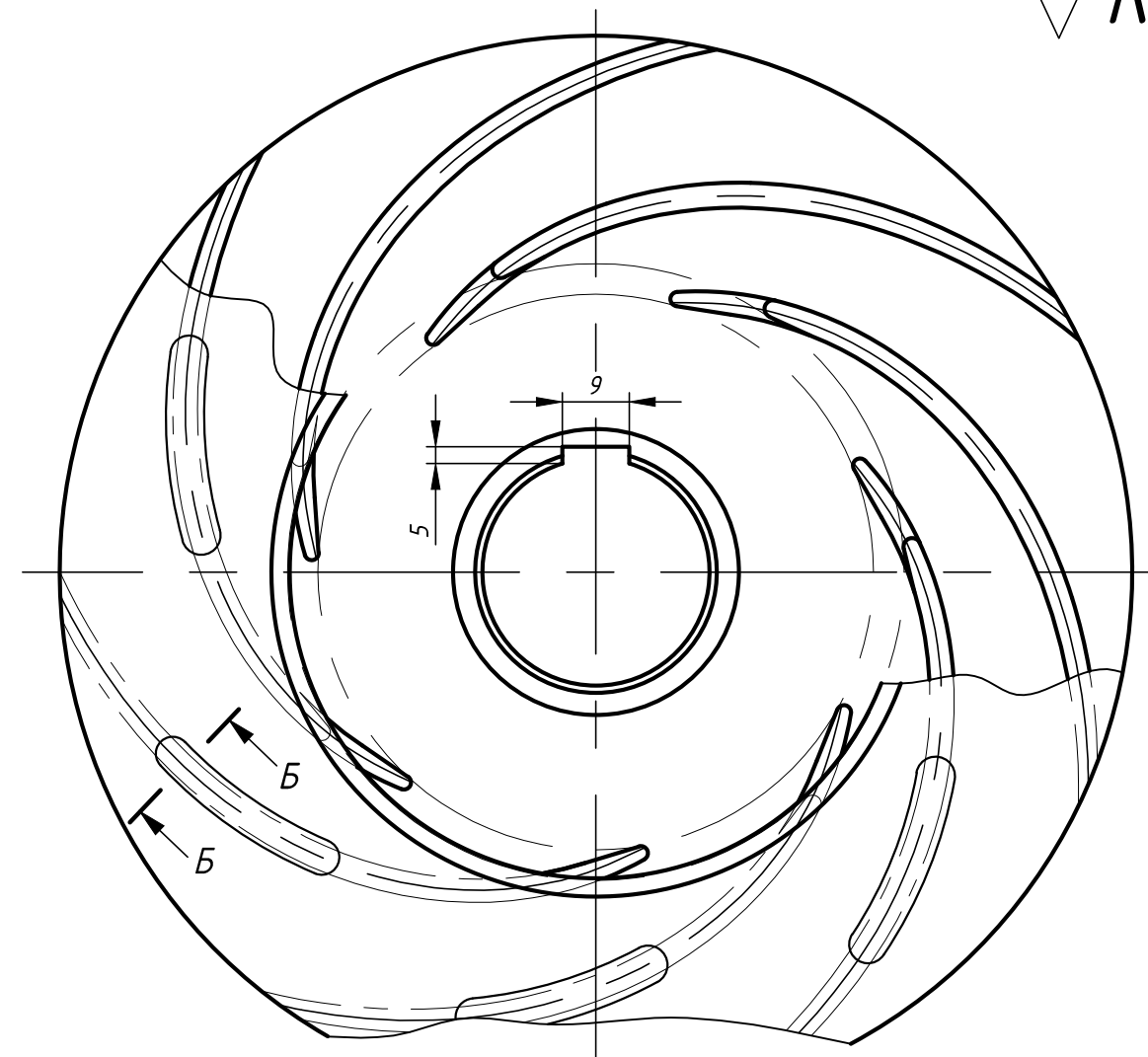


$$\sqrt{Ra_{3.2}}$$


1. Перед сборкой промыть ацетоном техническим ГОСТ 2768 и протереть.
2. Шов №1 выполнить по ГОСТ 14771-76 проволокой по ГОСТ 7871-75
3. Сварные соединения контролировать по ГОСТ 3242-79
4. Неуказанные радиусы скруглений не более 0,1 мм.
5. * размер для справок
6. Общие допуски - ГОСТ 30893.2-2002-мк
7. Шаг лопастей в мм: $129,7 \pm 5,8$ по ГОСТ 6812



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Диск ведущий	1	
		2		Диск покрывной	2	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<div>КП - ИЯЭиТФ - 14.05.02 - (С17 АЭ) - 17-2020 - РК</div> <div>Колесо рабочее</div> <div>Сталь 10 X 18 H 12 МЗ Л ГОСТ - 4543</div>	
Разраб.	Рязанов А. В.					
Пров.	Алымов А. Г.					
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.	Новинский Э. Г.				<div>Лит. У</div> <div>Масса 14</div> <div>Масштаб 1:2</div> <div>Лист Листов 1</div> <div>Кафедра "АТС"</div> <div>гр. С17-АЭ</div>	