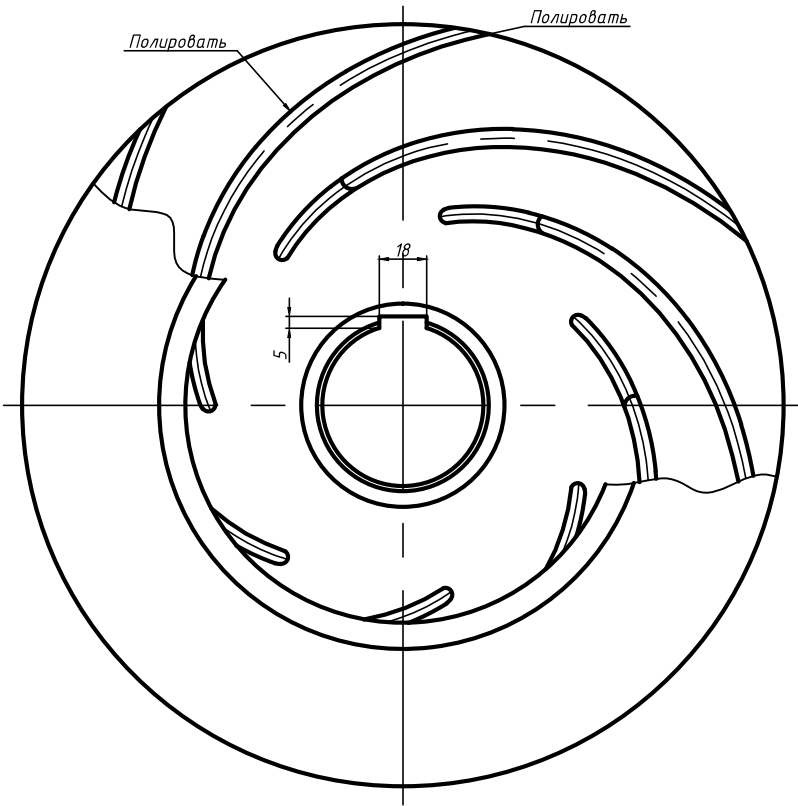
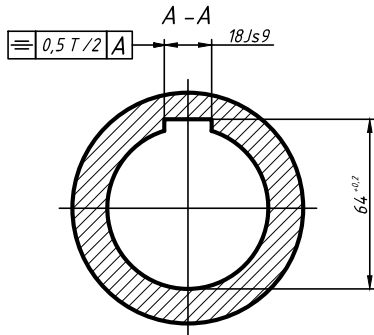
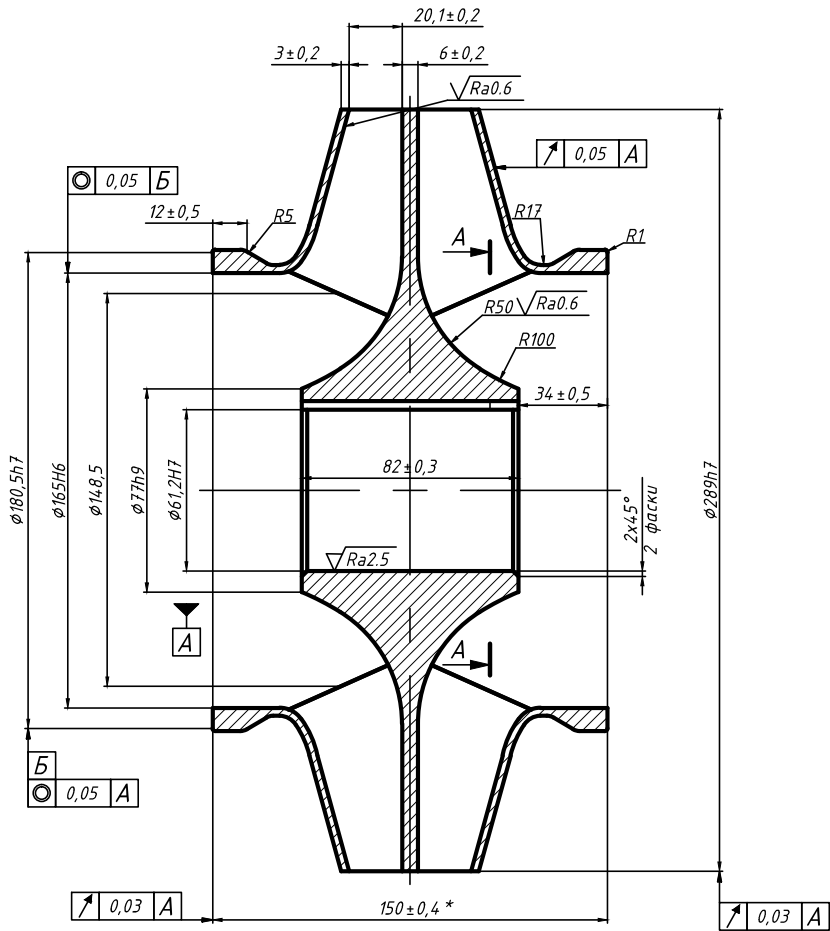


$\sqrt{Ra6.3}$



1. Перед сборкой промыть ацетоном техническим ГОСТ 2768 и протереть.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 0,1 мм.
3. Полировку рабочей и тыльной сторон лопаток до шероховатости Ra 0.6
4. * размер для справок

КП-ИЯЭуТФ-С 17 АЭ-17-20-РК					
Рабочее колесо					
Сталь 10 X 18 H 12 M 3 Л ГОСТ-4543					
Кафедра "АТС" гр.С 17- АЭ					
Копировал					
Формат А4					

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дудл.	Подп. и дата