



1. Деталь группы А.
2. Отливка, термообработка и контроль по ТУ завода-изготовителя.
3. Отклонение размеров, литейные уклоны и шероховатость необработываемых поверхн. по ОСТ 1 41793-78 кл. точности ЛТ1.
4. Контроль профиля пера окончательно обработанной лопатки проверить в сеч. А2-А2, А3-А3, А5-А5. Отклонение профиля пера лопатки от теоретического ±0,1 мм до нанесения покрытия. Для первых двух комплектов дополнительно контролировать в сеч. А4-А4.
5. Позиционный допуск профиля сеч. А2-А2 в плоскости Y-Y T/2 0,2 мм, сеч. А3-А3 T/2 0,1 мм, в остальных сечениях по прямолинейному закону.
6. Позиционный допуск кромки Р в направлении плоскости X-X T/2 0,2 мм.
7. Позиционный допуск оси симметрии полки лопатки относительно плоскости симметрии хвостовика T/2 0,2 мм.
8. Позиционный допуск рабочих поверхн. зубьев одной гребенки относительно другой в направлении плоскости симметрии хвостовика T/2 0,02 мм.
9. Допуск прямолинейности рабочей поверхн. зуба 0,01 мм на длине хвостовика лопатки.
10. Допуск конусообразности зубьев по роликам 0,06 мм на длине 100 мм.
11. Разность отклонений размеров по роликам 0,03 мм.
12. * Размеры, сеч. для изготовления оснастки.
13. ** Размеры для справок.
14. ** Размеры расчетные.
15. ** Размеры обеспеч. инстр.
16. ** Размеры истинные.
17. Радиусы скруглений кромок елочного профиля по тарнам хвостовика R 0,4...1,2 мм.
18. Покрытие поверхн. пера лопатки сплавом СДП-2 (ТУ1-595-2-889-2005) по технологии завода-изготовителя. Толщина покрытия у входной кромки 0,06...0,11 мм с плавным уменьшением к выходной кромке до 0,025 мм, обеспеч. инстр. Контроль покрытия по ТУ завода-изготовителя.
19. Наличие покрытия на поверхн. ножи и замка лопатки не допускается.
20. Покрытие наносить на окончательно обработанную лопатку.
21. Контроль ЦМ15-В по ОСТ 1 90282-79. Допускается ЛЮМ1-ОВ по ОСТ 1 90292-79.
22. Контроль остаточных напряжений по инструкции завода-изготовителя.
23. Маркировать индивидуальный номер лопатки способом Э.
24. Деталь паспортная. В паспорт внести:
1) * фактический размер;
2) индивидуальный номер лопатки;
3) номер комплекта лопатки.
25. Маркировать "700.2" способом Э.
26. Общие требования к изготовлению по ОСТ 1 00450-82.

Изм/Ист				700.04.0.0002			
Разраб:				Лопатка турбины			
Проб:				2 ступени			
Нач. отд.				Лит			
Умб.				Масса			
				Масштаб			
				Лист 1 Листов 2			
				Сплав ЖС64-ВИ			
				ОСТ 1 90126-85			
				Формат А2x3			

Таблица №1
координаты профиля корыта

Table with 15 columns (A-A to A6-A6) and 50 rows of coordinate data for the trough profile.

Таблица №2
координаты профиля спинки

Table with 15 columns (A-A to A6-A6) and 52 rows of coordinate data for the back profile.

Таблица №3

Table with 8 columns (обозначения, A-A, A1-A1, A2-A2, A3-A3, A4-A4, A5-A5, A6-A6) and 8 rows of section data.

A-A...A6-A6 профиль пера, лист 1

