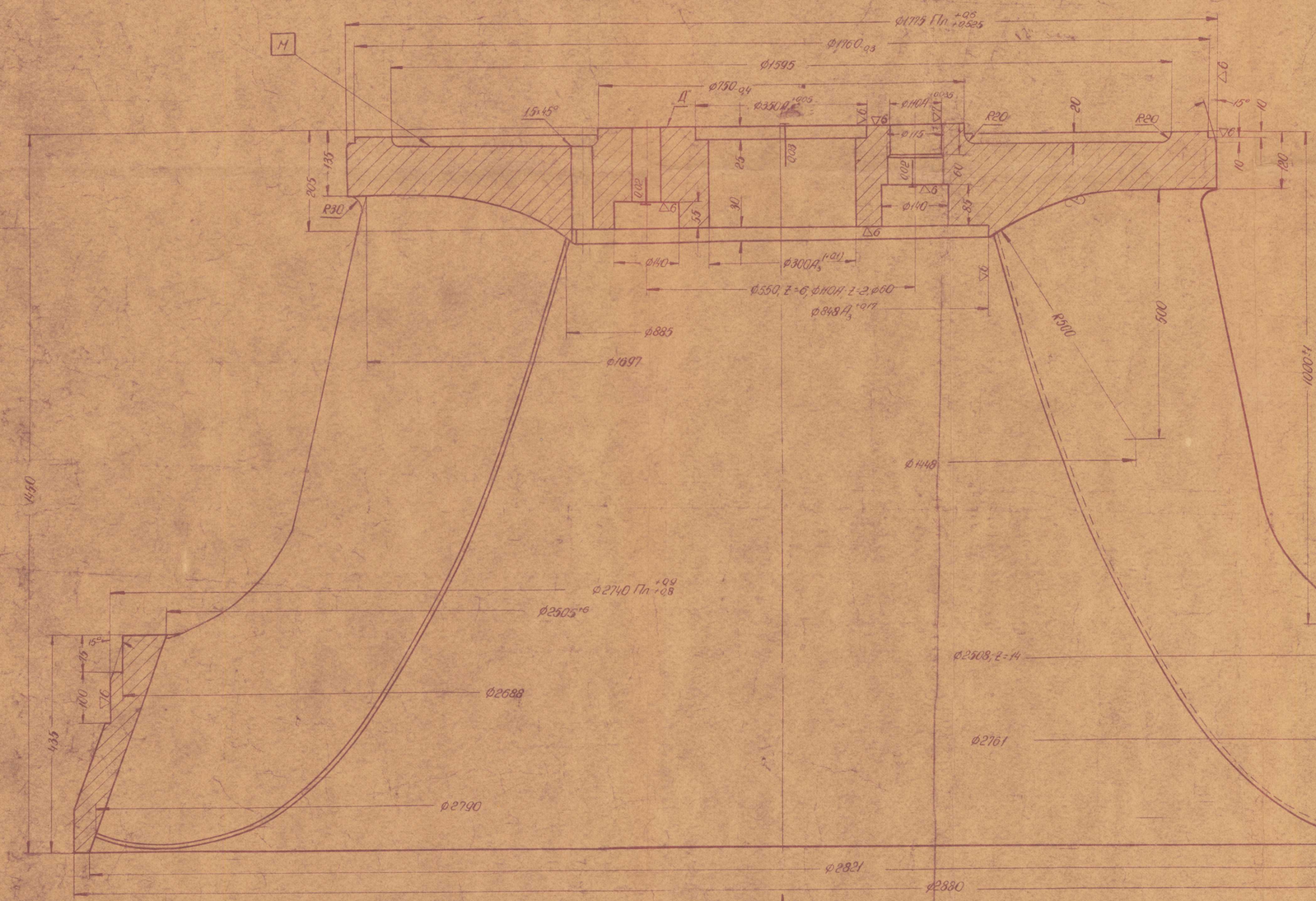
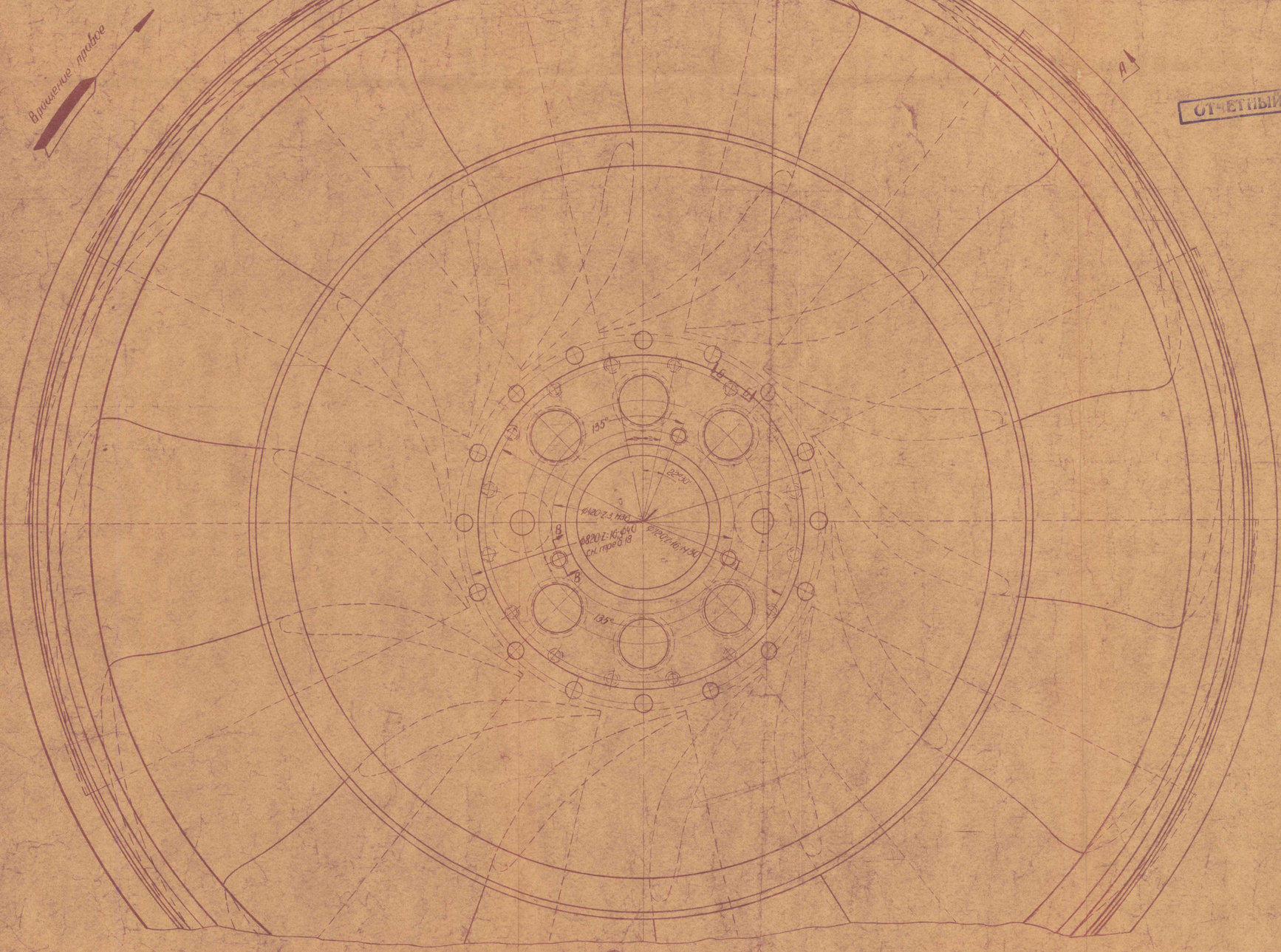
4у-ГТ66312

А-А

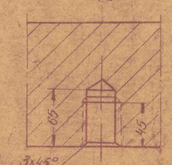




▽4 остальное

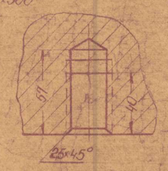
1. Допускаемые отклонения на размеры отливки по III классу ГОСТ 2009-55.
2. Необрабатываемые поверхности отлить без резких выпуклостей и впадин.
3. Механические свойства отливки: предел прочности $\sigma_в \geq 65$ кг/мм², предел текучести $\sigma_т \geq 45$ кг/мм², относит. удлинение $\delta_5 \geq 14\%$, относит. сужение $\psi \geq 30\%$, ударная вязкость $\alpha_н \geq 3$ кгм/см².
4. Сбалансированность характеризуется $\sigma_{ст} \cdot Q_{ст}$.
5. Пробные планки для испытаний у поставщика и у заказчика расположить, как указано на чертеже на ободе р.к.
6. Все необработанные поверхности зачистить до ▽4.
7. Допускаемые отклонения расстояния в свету „а" между выходной кромкой лопасти и „нерабочей" поверхностью соседней лопасти после зачистки до $\nabla 4^{+6}_{-3}$.
8. Базой для разметки служат необработанные поверхности обода и ступицы, а также входные кромки лопастей.
9. Допускаемые отклонения по толщине лопасти $^{+8}_{-3}$ мм. Допускаемое отклонение выходных кромок от радиальной плоскости после зачистки до ▽4: 2 мм.
10. Допускаемые отклонения по шагу между смежными лопастями $\frac{+8}{-8}$ (по входным и выходным кромкам лопастей, отступя от обода и ступицы на 80 мм).
11. Допускаемые отклонения сечений (см. черт. 1-ГТ64377 лист 2) входных и выходных кромок лопастей после зачистки до ▽4:
   а) по толщине входных кромок ±3 мм,
   б) по толщине выходных кромок ±1 мм.
12. Допускаемые отклонения профиля лопасти по сечениям, указанным на черт. 1-ГТ64377 (лист 2) ±3 мм.
   Выпуклая и вогнутая поверхности должны быть плавными от сеч. 1°-1° до сеч. 16-16 (см. черт. 1-ГТ64377 лист 2).
13. Выполнить плавный переход (галтель) от лопасти к ступице согласно сеч. I-I, II-II, III-III и виду „А" (см. черт. 1-ГТ64377 лист 2).
14. Допускаемое отклонение радиусов расположения входных и выходных кромок лопастей у ступицы ±3 мм.
15. Контроль отливки произвести ультразвуком.
16. Выпуклость тосковины „Д" не допускается, вогнутость не более 0,03.
17. Биение поверхности Ф1775 Гп и Ф2740 Гп относительно Ф350А не более 0,1.
18. В отв. Ф40 сверлить совместно с конусом р.к. черт. 2-ГТ65508.
19. Рабочее колесо статически балансировать с уплотнительными кольцами черт. 3-ГТ65510, 3-ГТ65511 и конусом черт. 2-ГТ65508.
20. Полученный небаланс устранить эксцентричной проточкой поверхности „Г". Допустимый небаланс 0,2 кгм.
21. Все остальные требования к балансировке согласно ГТТУ-142 пункты 64÷69.
22. Все поверхности, кроме обработанных ▽6, ▽7, подлежащих консервации, покрыть грунтом ГФ-020 по III кл. Б, 1 сорт, $F = 15 м^2$.
23. Эскиз транспортировки – ГТЭ-1503.
24. Состояние необработанных поверхностей по ТУ-24-2-06-007-67 по 1 гр.
25. Отв. Ф40А выполнить по зеркальному конусу р.в размер. Окончательное сверление сваном произвести на монтаже.
26. Заготовку рабочего колеса см. черт. 1-ГТ64377 лист 1.

В-В
М 1:5



Проба для испытания жесткости на ободе поставщике и заказчике 200×200×300 (см. тех. требов.)

Б-Б
М 1:2



Примечание: 1. Теоретический чертеж р.к. 2-ГТ53855
2. Чертеж лопасти р.к. 1-ГТ64379 лист 2.

ОТЧЕТНЫЙ

Согласовано с ОГТ: Сосницкая, 6.09.67 г.

Нормаконтр. Охренда

				Барсучковская ГЭС		1у-ГТ66312
Испол.	№ докум.	Подп.	Дата	Рабочее колесо		
Испол.	Данишин		1.VII	РО 728/6 (запасное)		
Провер.						
Рук. груп.	Миллер					
Технол.	Музыкова		6.VII	Зам. гл. констр.	Гл. констр.	
Нормокон.	Кобонец					
Утв. дубл.	Кононенко		7.VII			

№ об. чер.	Вес кг	Масштаб
1-ГТ63045	9000	1:5
Лист 1	Листов 1	
24-2-06	Отд. гл. констр.	ОКБ гл.
	4.5	№ 1