

Обозначение	D, мм	Индекс материала	Марка стали
H13.413.00.0190		E	10X18H12M3TЛ ГОСТ 2176-67
-01	318	И	5X20H25M3Д2ТЛ ТУ26-01-222-74
-02		K	10X18H9TЛ ГОСТ 2176-67
W -03	340	И	5X20H25M3Д2ТЛ ТУ26-01-222-74

1а Для исполнения ш" допускается поставка отливок из стали X 23H28-M3D37, по ТУ 1-3-015-72.

2. Материал проверить на смываемость к МХК по методу АМ (индекс материала Е, К) и по методу В (индекс материала Ч) ГОСТ 6052-75, кроме материала поставленного по ТУ 4-0-015-72, по которому гарантируется стойкость на МХК по методу АМ.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров - А7, В7, остальные - Сн4

4. Отклонение лопатки по шагу по выходным прокатом до 6 мм, по входным - до 5 мм

5. Хотелось балансировать статически.

Сплавные металлы допускаются на глубину не более $t=1\text{ мм}$ с плавным переходом к поверхности диска на секторе с центральным углом не более 180° , обеспечить шероховатость поверхности $R_{\text{a}} 30$. Допускается остаточная неперпендикулярность $\Delta=8^\circ$ на $R=146\text{ мм}$.

Б. + Размер для справок

7. Маркировать индекс материала Е, И, К шрифтом 5
ГОСТ 2304-68.

8. На поверхности Б допускается шпоночный паз
выполнять в размер 16 А4 (+0,12)

Запускается снятие метамма по толщине
лопатки в месте Г' на глубину не более 2мм.
Переход к основной поверхности лобный.
шероховатость ¹⁰⁰⁰₁₀₀