



№ шва	Обозначение или способ сварки шва	Конструктивные элементы шва	Кол-во швов	Длина шва, м	Электрод или сварочная проволока (марка, диаметр)
1	С 032 ТУ- Р ИИп	Δ3	Катет 3 <sup>+10</sup> <sub>-0,5</sub>	112	3,2
2	С 032 ТУ- Р ИИп	Δ2	Катет 8 <sup>+10</sup> <sub>-0,5</sub>	48	1,53
3	С 032 ТУ- Р ИИп		См.В	8	1,76

- Сварка ручная аргонодуговая.
- \* Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, ±13/2.
- Контроль сварных швов произвести внешним осмотром и измерениями. В сварных швах не допускаются трещины, кратеры, непровары. В сварных швах допускается не более двух пар на длине 50мм диаметром до 0,8мм, если расстояние между ними более 20мм.
- После сварки термообработать для снятия внутренних напряжений.
- \*\*Размеры выполнить после термообработки.
- Ротор нижний в сборе с валом 1000.000.001 далансировать статически. Допустимый дисбаланс не более 80г мм. Металл снимать равномерно с поверхности К диска. Прижоги металла не допускаются.
- Колесо подвергнуть разгонным испытаниям до частоты вращения 8000 об/мин и выдержать в течение 1 мин.
- После разгонных испытаний поверхности диска поз. 1 подвергнуть визуальному осмотру, а также цветной дефектоскопии по ОСТ 26-5-99. Класс чувствительности II. Класс дефектности 3. На поверхности диска не допускаются трещины, волосовины, флукены и другие дефекты.
- Маркировать материал ударным способом.

				1000.500.000 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ротор нижний
Пров.					Сборочный чертеж
Нач. Кб					Лист
Утв.					Листов 1