Рис. 1

Обозначение	Рис.	Масса, кг	Примечание
-01	1	84600	ГЭС
-02	2	84600	АЭС

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h11/2, отверстий H11/2, прочих ±IT12/2.
2. Отклонения от плоскостности и прямолинейности поверхностей, не указанные в допусках формы, должны быть не более допусков на размеры.
3. Допуски соосности, симметричности, пересечения осей, биения, не указанные в допусках формы, должны быть не более допусков на размеры.
4. Допуски цилиндричности, профиля продольного сечения, не указанные в допусках формы, должны быть не более допусков на размеры.
5. Размеры для справок.
6. Неуказанные радиусы галтелей 2...5 мм.
7. Неуказанные фаски 2,5×45°.
8. Шероховатость поверхностей, не указанных на чертеже, должна быть не более: Ra 12,5 – обработанных; Ra 25 – необработанных.
9. Технические требования по ГОСТ 2.316-68.
10. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
11. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
12. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
13. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
14. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
15. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
16. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
17. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
18. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
19. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
20. Маркировать: клеймить, согласно ГОСТ 25347-82, на торцах фланцев валов.
21. Перед сборкой с уплотнительным резиновым кольцом сопрягаемые поверхности обезжирить.
22. После испытания ротора на прочность центр масс должен находиться в пределах ...
23. Поверхностный дефект допускается устранять местной заваркой по ...
24. Допускается изготовление ротора из двух частей с последующей сборкой ...
25. Балансировать ротор в сборе с валом по ГОСТ 22061-76 ...
26. Сварные швы ... по ГОСТ 5264-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Стадия	Лист	Листов
Р	1	15

Ротор
Сборочный чертеж

5SC.680.704 СБ

Копировал

Формат А0

Разослать тел.2,опр.85,600,606
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
Справочный №
Перв. применение
ТЭВ-600-2