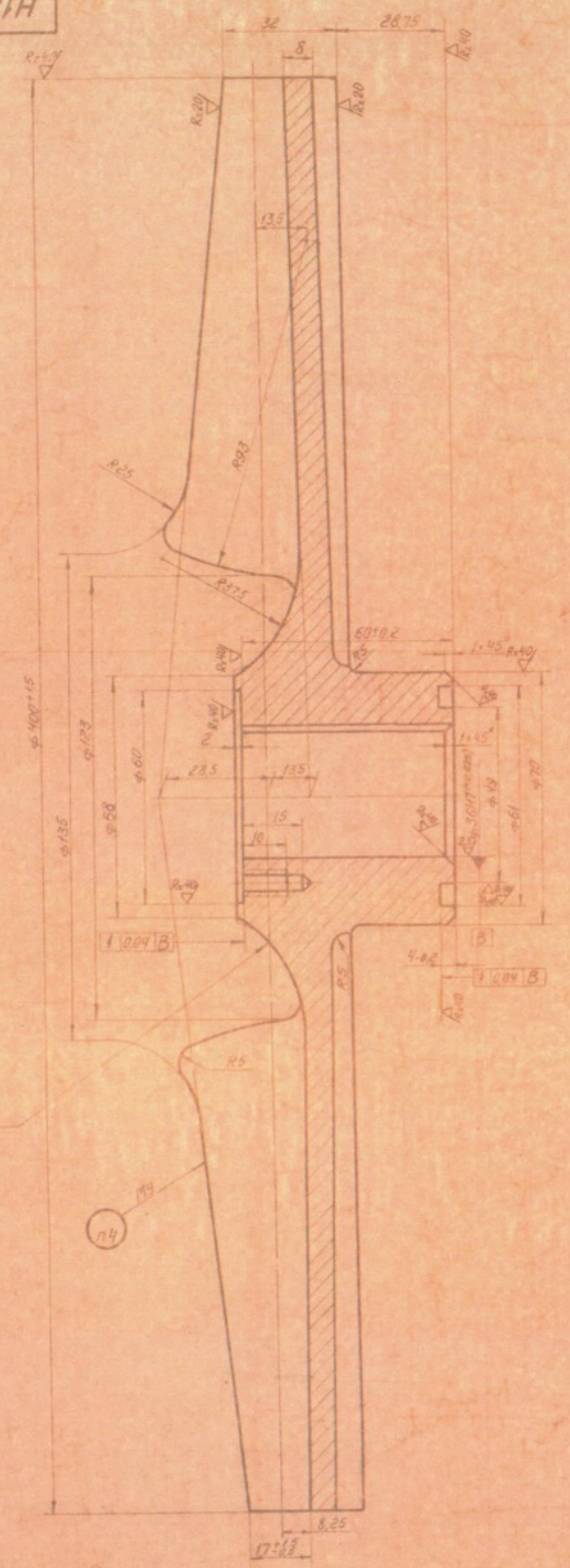


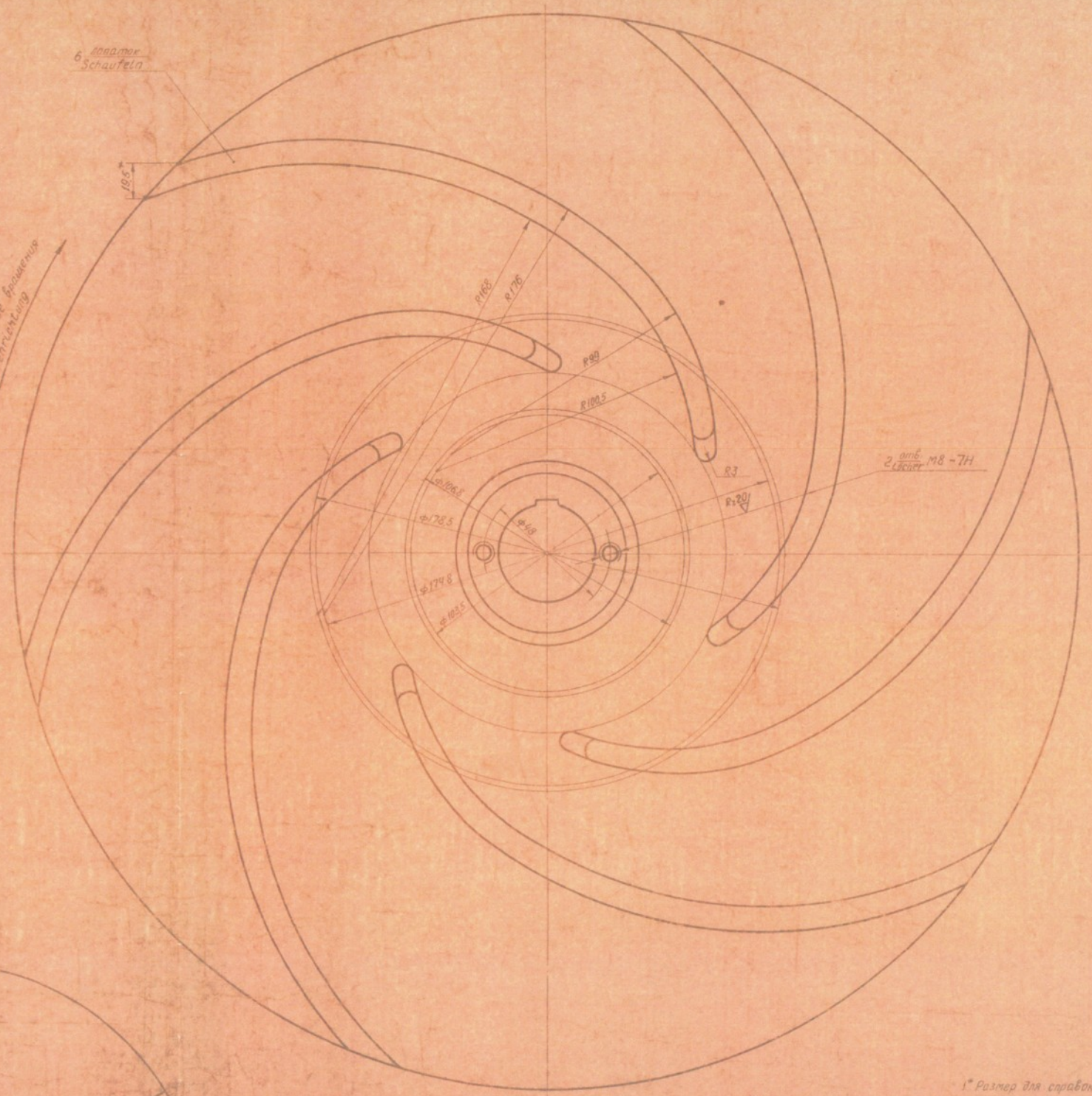
000 00 8131H

М

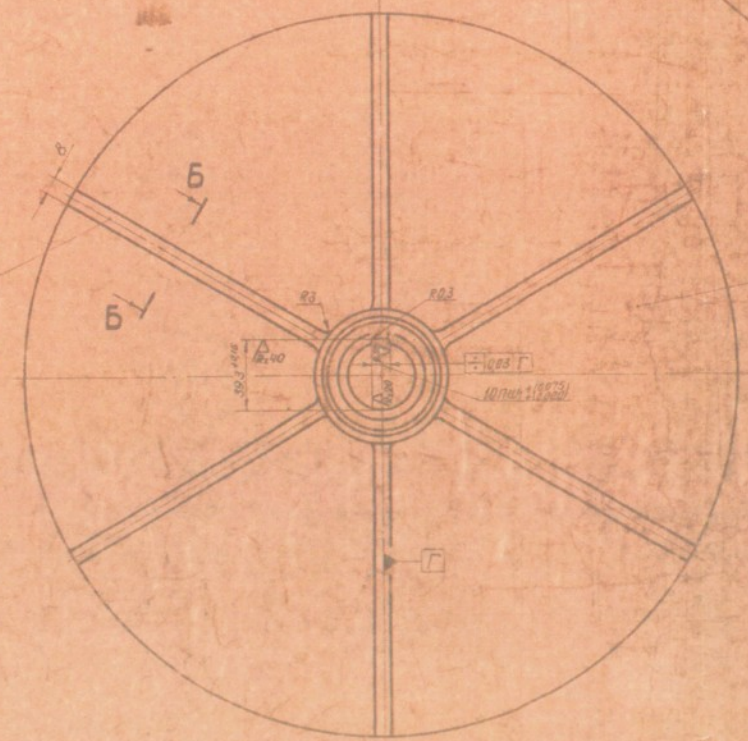


Зачистить на станке с плавающим абразивом до полного снятия острых углов

Направление вращения

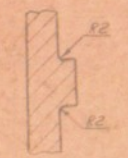


Вид A
Ansicht A
1:2



Место для снятия
дисбаланса
Stelle für Beseitigung
der Unwucht

Б-Б
поперечный
разрез



Обозначение Bezeichnung	Материал Werkstoff	Число единичных материала Kurzbezeichnung
H13.78.00.003	Латунь Guss	К
-01	Латунь Guss	Е
-02	Латунь Guss	И

1. Размер для справок
2. Необрабатываемые поверхности лепестков и диска зачистить
3. Рабочее колесо статически балансировать выпустившим дисбаланса на максимальном диаметре 81, не более
4. Маркировать шрифтом №4 ГОСТ 2930-62
1. Maße in der Zeichnung für Ansicht A gegeben
2. Alle Oberflächen der Schaufeln und der Scheibe gerundet
3. Laufrad statisch ausgewuchtet, zulässige Unwucht max 8g am Augendurchmesser
4. Melt Schrift markieren NO-4 GOST 2930-62

AX904955/H13.78.00.003									
Изм.	Вид	Дет.	Кол.	Лист	Материал	Масса	Масштаб	Лист	Материал
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Колесо рабочее					Laufrad				
1:1					1:1				
См. таблицу					S. Tafel				