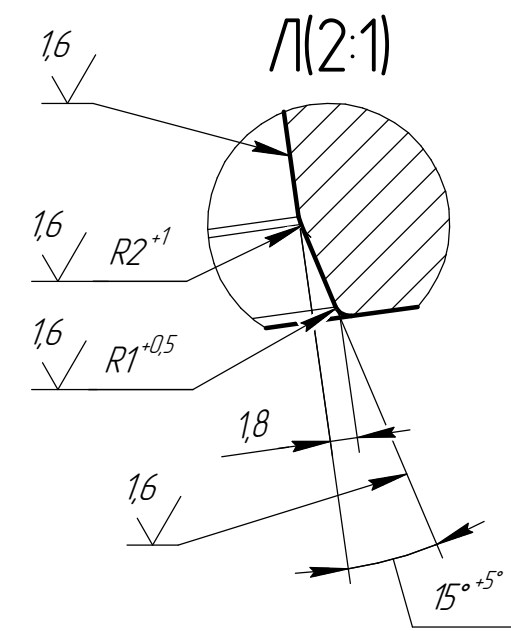
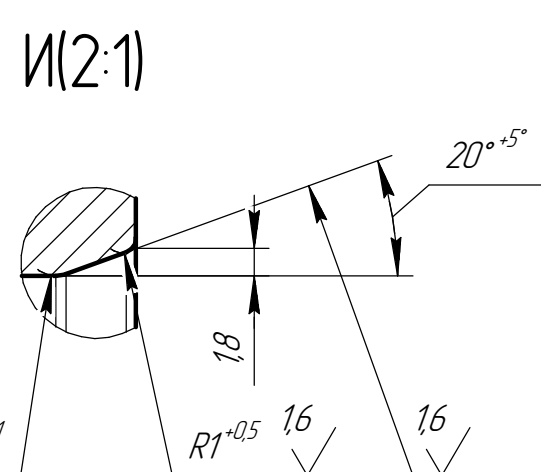
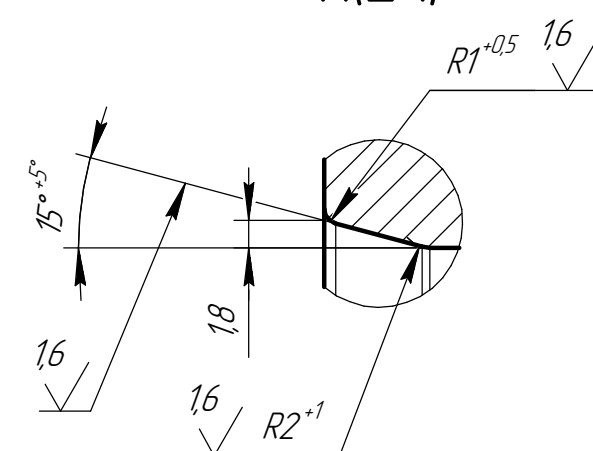
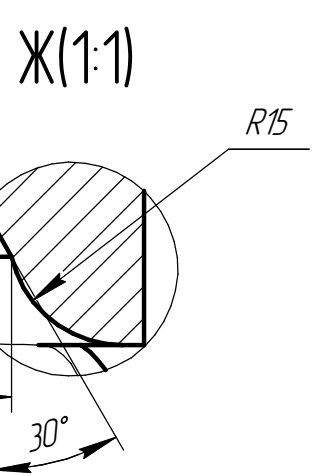
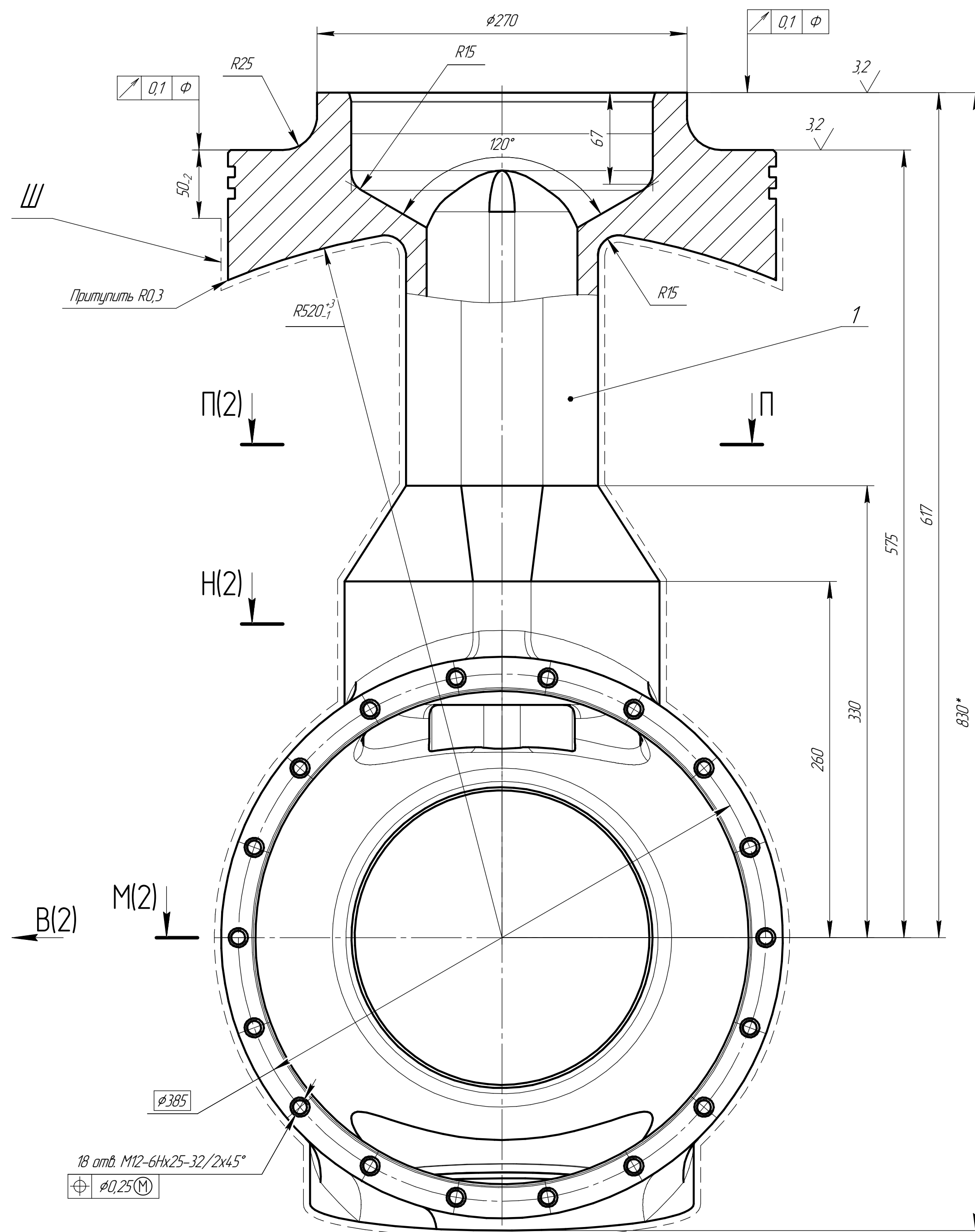
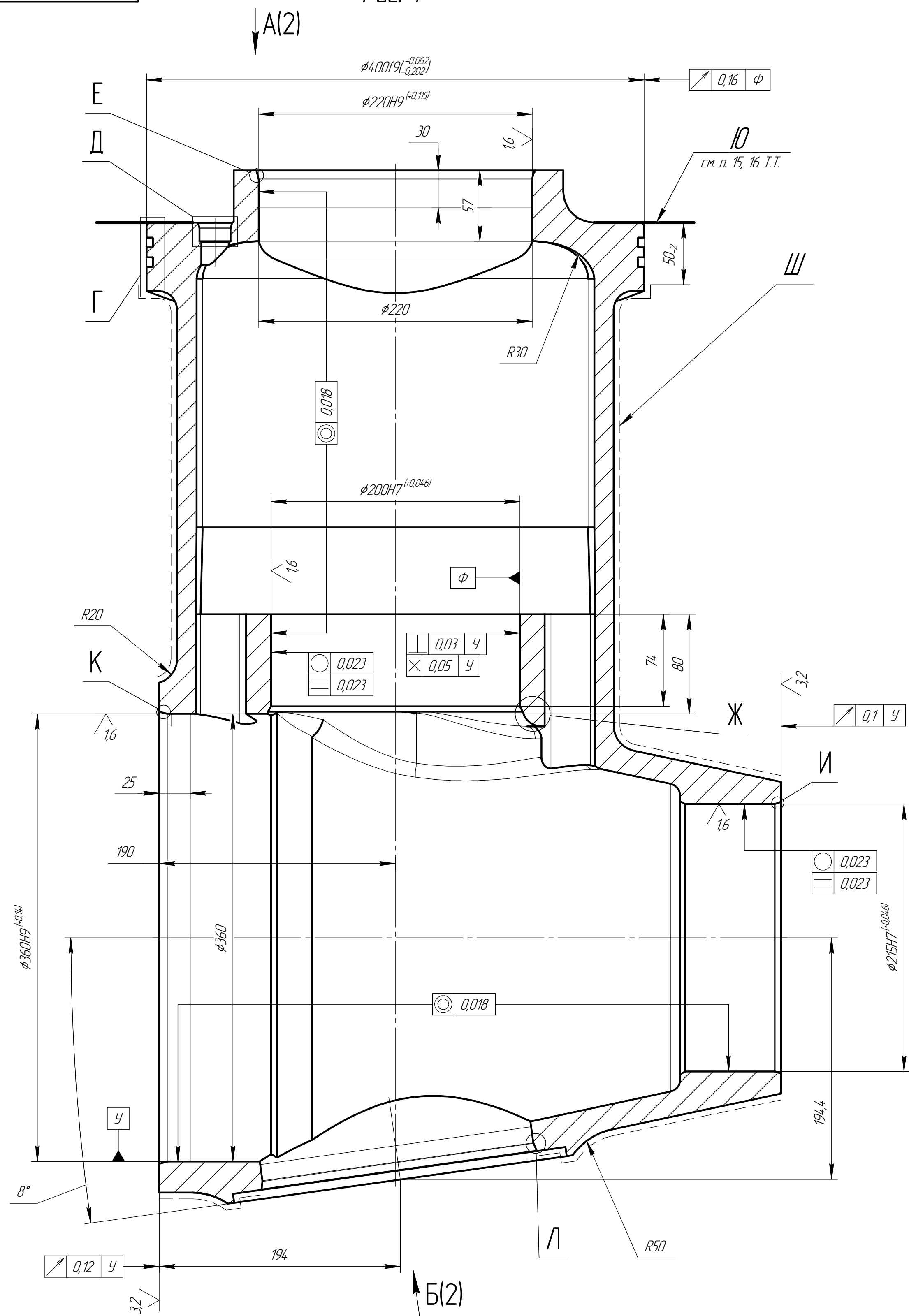


Puc. 1



Обозначение	Рис.	Масса	Примечание
ПУ100ФМ1-10.0100	1	175,0	Без ребр
-01	2	178,0	С ребрами

1. Опилка Гр. IV ОСТSP:9285-95.
2. Точность опилки 11-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Поверхности внутренних полостей опилки должны быть очищены от окалины, пригрездвх формовочных материалов и других посторонних тел. Наружные несоепряемые поверхности подвергнуть пескоструйной очистке до степени Sa2 $\frac{1}{2}$ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014.
4. Опилку испытать давлением 0,08 $\cdot 10^6$ МПа (0,8 $\cdot 10^5$ кгс/см 2) в течение 15 минут. Падеие давления не допускается.
5. Поддакатимическую сварку в среде защитного газа производить по РД5.95075-91. Сварная проболака Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
Сварные швы зачистить. Термообработка - отпуск 600 \pm 650 $^{\circ}$ С.
6. Контроль качества сварных соединений проверить капиллярной деректаскопией по ГОСТ 18442-80.
- 7 * Размеры для справок.
- 8 ** Размер одесчить инструментом.
- 9 Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 10
- 11 Обработку по размерам в квадратных скобках (вид А, разрез Т-Т) производить совместно с дет. ПУНОФМ1-2000.00. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
- 12 Неукзанные радиусы 10 мм.
- 13 Неукзанная шероховатость поверхностей после механической обработки - $R_{\sqrt{1}}$.
- 14 На поверхностях подлежащих окрашиванию не допускаются заусенцы, сварные брызги, острые краии радиусом менее 0,3 мм. Остальные требования по ГОСТ 9402-2004.
- 15 Покрытие наружных несоепряемых поверхностей, находящихся выше линии Ю, производить в соответствии с ОСТSP:9258-95 по схеме:
- грунтровка Ф/А-03К ГОСТ 9109-81 - 2 слоя;
- эмаль ПР-218ГС светло-серая ГОСТ 21227-93 - 3 слоя.
- 16 Покрытие наружных несоепряемых поверхностей, находящихся ниже линии Ю (контур Ш), производить в соответствии с ОСТSP:9258-95 по схеме:
- грунтровка В/А-02 ГОСТ 12707-77 - 1 слой;
- эмаль ХС-436 красно-коричневая ТУ2313-118-05034.239-99 - 4 слоя.
Допускается производить замену покрытия наружных несоепряемых поверхностей, находящихся ниже линии Ю (контур Ш), в соответствии с инструкцией фирмы International Coatings (Akzo Nobel) по схеме:
- Intergard 269 EGA 088/EGA 089 красный - 1 слой s=40 мкм;
- Intershielд 300 ENA 301/ENA 303 алюминевый - 1 слой s=150 мкм;
- Intergard 263 FAJ 034/FAA 262 светло-серый - 1 слой s=100 мкм.
- 17 Механически обработанные поверхности предохранить от коррозии, подвергнув междооперационной консервации по технологии завода-изготовителя.
- 18 Маркировать шрифтом 5-Прз ГОСТ 26.020-80. Клеймить знаком технического контроля.
2. Клеймом завода изготовителя, номер чертежа и дату изготовления.

4	2	ЕВМД.4.1732				ПУ100ФМ.1-10.01.00СБ				
3	1	ЕВМД.4.1716								
2	1	ЕВМД.4.1691								
1	2	ЕВМД.4.1670								
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Корпус редуктора Оборачный чертёж	Лит.		Масса	Масштаб	
Разраб	Мурашов					01	см табл	125		
Проб	Каменсаров									
Г.контр	Добржанов									
Никонтр	Архипова									
Утв						Лист	1	Листов	2	
						Главный филиал НПО Вуиет АО ЦС "Звездочка"				

