



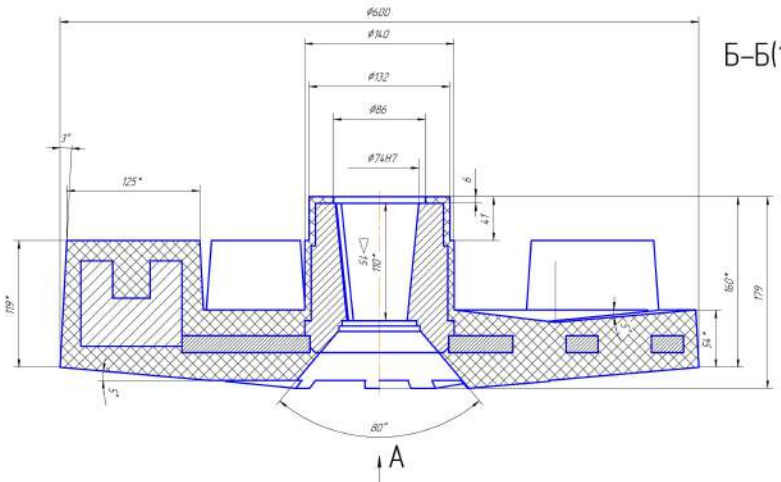
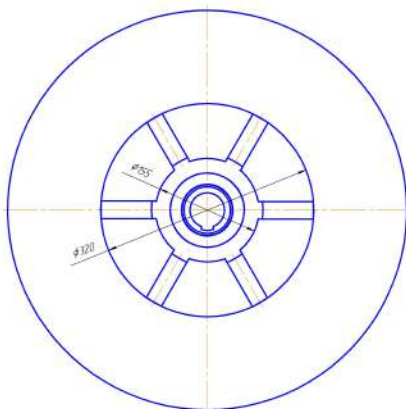
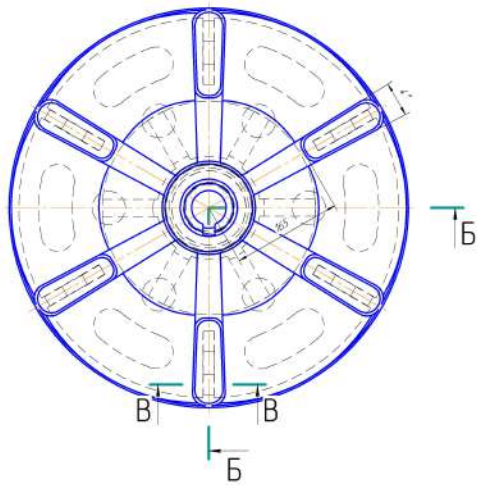
## Приложение № 2

### Подробное описание и количество продукта

| Наименование    | Количество |
|-----------------|------------|
| Статор ФМ 6,3   | 25 шт      |
| Импеллер ФМ 6,3 | 25 шт      |
| Статор ФМ 3,2   | 60 шт      |
| Импеллер ФМ 3,2 | 60 шт      |

*\* См. прилагаемые чертежи*

ФМ-ИЗ.2М.02

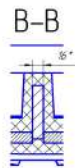


Б-Б(1:2,5)⊙

- 1 \*Размеры для справок;
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;
- 3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме;
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см<sup>2</sup>;
- 5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

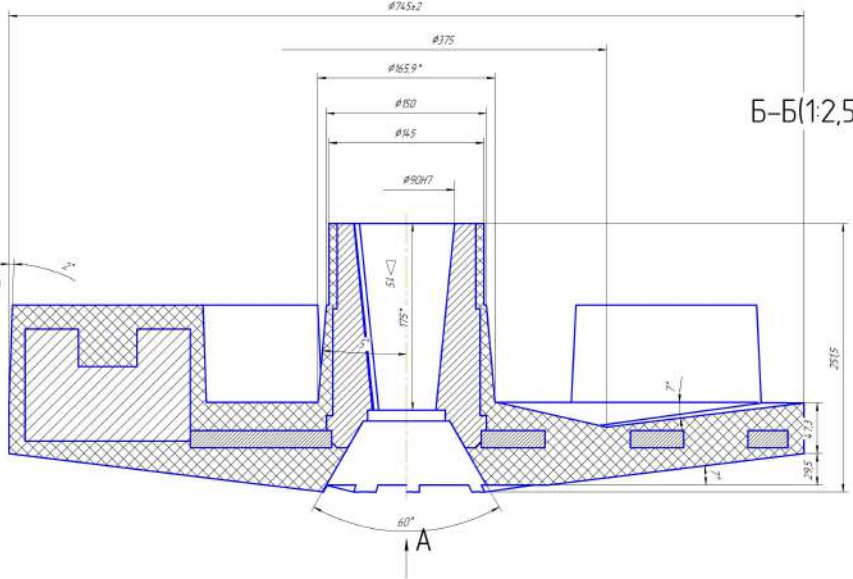
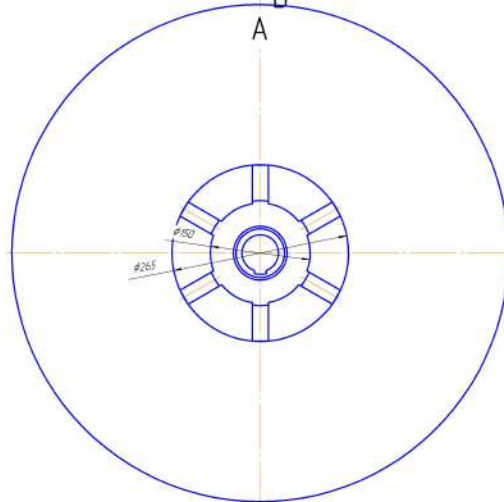
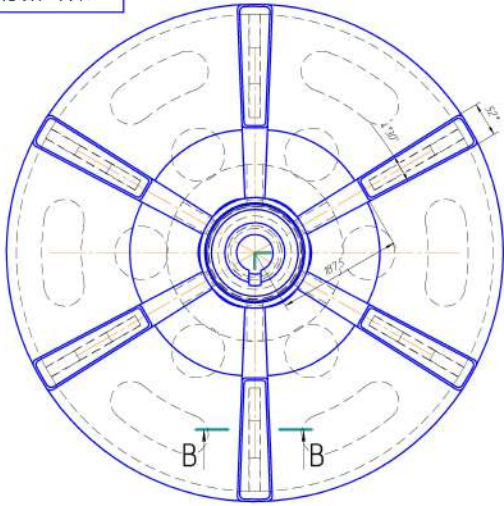
| № | Наименование показателя                | Значение |
|---|--|----------|
| 1 | Условная прочность при растяжении, МПа | 22-25    |
| 2 | Твердость по Шору А, ед                | 68-73    |
| 3 | Условное удлинение при разрыве, %      | 470-510  |
| 4 | Истираемость, мЗ/ТДж                   | 119-123  |

- 6 Не допускается:
- пористость резинового массива изделия;
  - раковины и посторонние включения более 1х1 мм;
  - огавление металлического каркаса, кроме посадочных мест.



| ФМ-ИЗ.2М.02 |             |      |       | Импеллер |         |
|-------------|-------------|------|-------|----------|---------|
| Имя/Лист    | № документа | Лист | Шкала | Лист     | Масштаб |
| Разработ    | Выполнено   |      |       | 55,34    | 1:4     |
| Проект      | Сопровожено |      |       |          |         |
| Технический |             |      |       |          |         |
| Начальник   | Бюро/цеха   |      |       |          |         |
| Коллектор   | Формат      | A2   |       |          |         |

ФМ-И6.3М.02

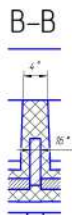


Б-Б(1:2,5) O

- 1 \*Размеры для справок.
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой.
- 3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме.
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см<sup>2</sup>.
- 5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

| № | Наименование показателя                | Значение |
|---|--|----------|
| 1 | Условная прочность при растяжении, МПа | 22-25    |
| 2 | Твердость по Шору А, ед.               | 68-73    |
| 3 | Условное удлинение при разрыве, %      | 470-510  |
| 4 | Истираемость, мз/ТДж                   | 119-123  |

- 6 Не допускается:
- пористость резинового массива изделия;
  - раковины и посторонние включения более 1х1 мм;
  - оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

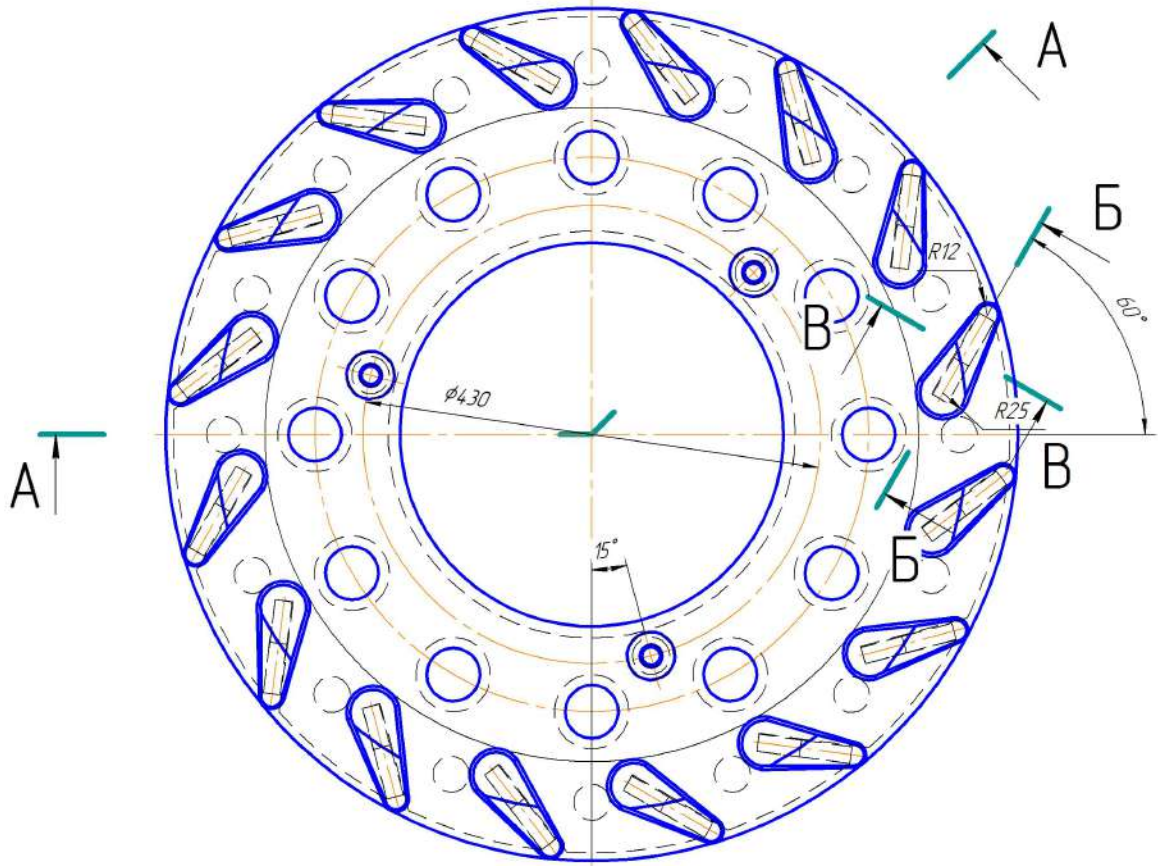
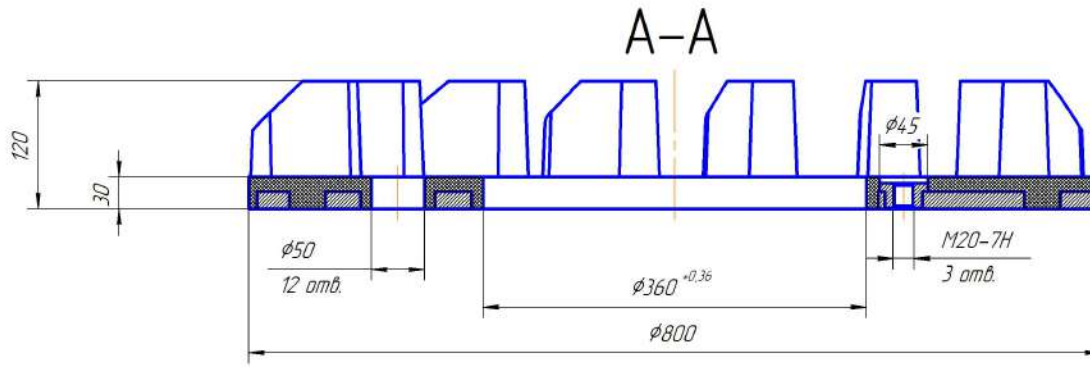


ФМ-И6.3М.02

|             |           |          |      | Импеллер |         |  |
|-------------|-----------|----------|------|----------|---------|--|
| Имя         | Лист      | № докум. | Лист | Масса    | Масштаб |  |
| Разработ    | Валентина |          |      | 90.22    | 1:1     |  |
| Проект      | Светлана  |          |      |          |         |  |
| Технический |           |          |      |          |         |  |
| Начальник   |           |          |      |          |         |  |
| Исполн.     | Борислав  |          |      |          |         |  |

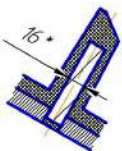
ООО ПКФ "Витлос"

Копировать Формат А2



- 1 \*Размеры для справок;
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;
- 3 Способ изготовления – формовой в пресс-форме;
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см<sup>2</sup>;
- 5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

В-В

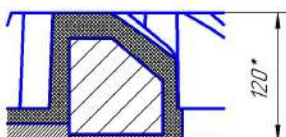


| № | Наименование показателя                | Значение |
|---|--|----------|
| 1 | Условная прочность при растяжении, МПа | 22-25    |
| 2 | Твердость по Шару А, ед.               | 68-73    |
| 3 | Условное удлинение при разрыве, %      | 470-510  |
| 4 | Истираемость, мз/ТДж                   | 119-123  |

6 Не допускается:

- пористость резинового массива изделия;
- раковины и посторонние включения более 1х1 мм.;
- оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

Б-Б

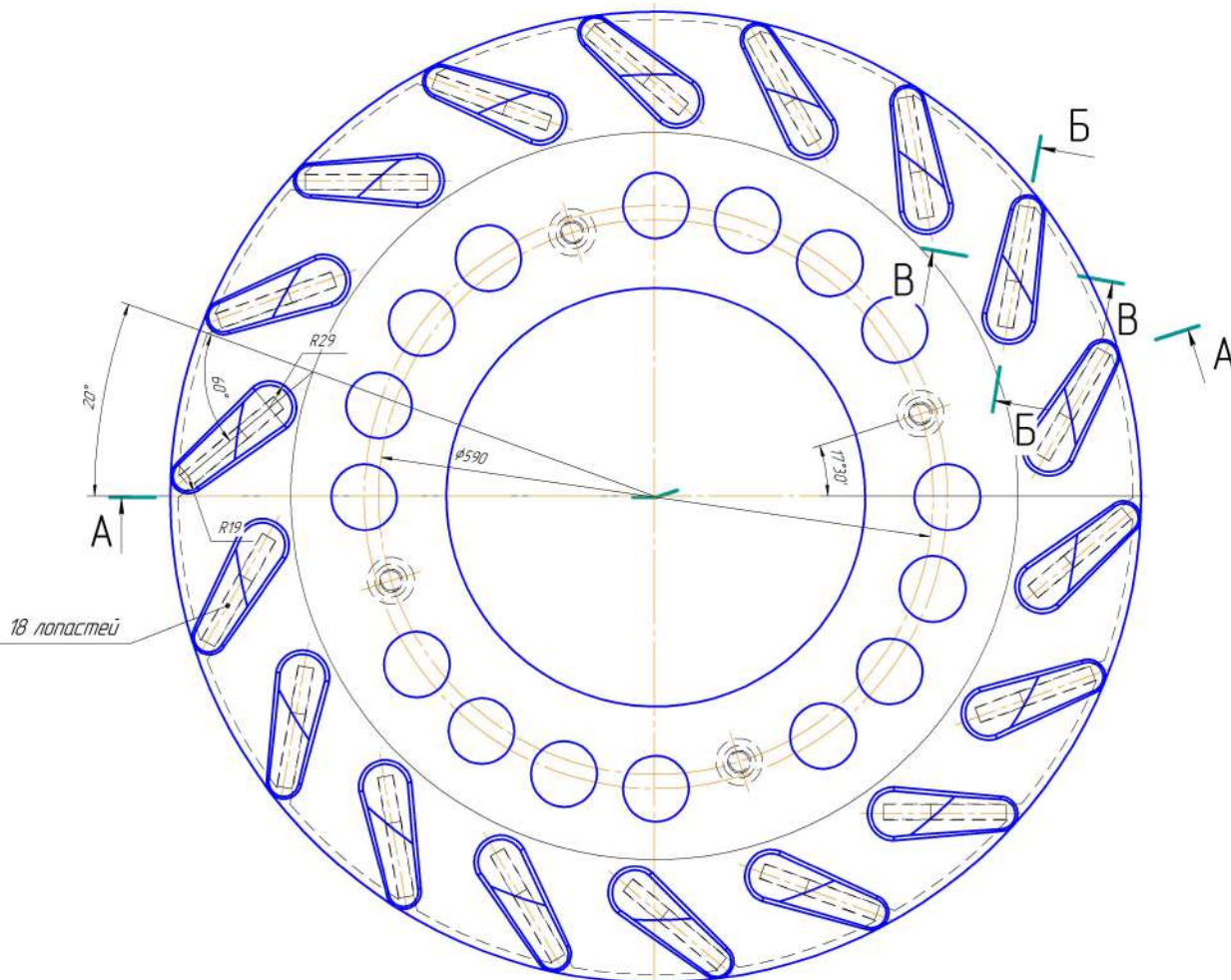
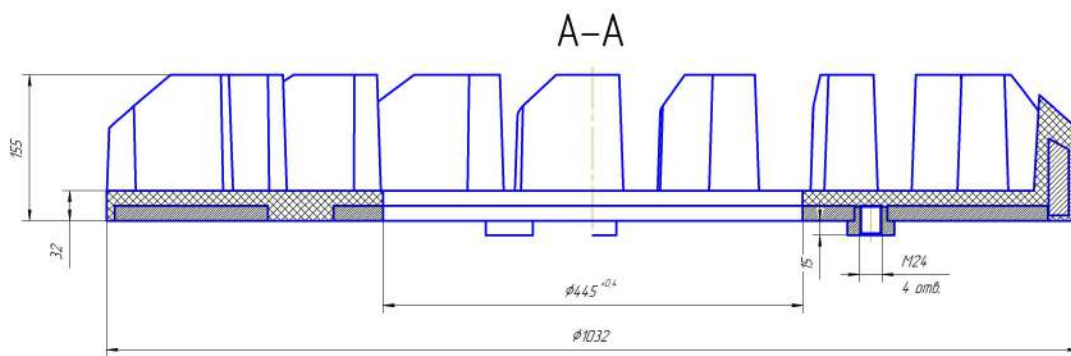


| Изм.     | Лист | № докум.   | Подп. | Дата |
|----------|------|------------|-------|------|
| Разраб.  |      | Войтенко   |       |      |
| Проб.    |      | Самойленко |       |      |
| Т.контр. |      |            |       |      |
| Н.контр. |      |            |       |      |
| Утв.     |      | Боровиков  |       |      |

ФМ 3.2М.02

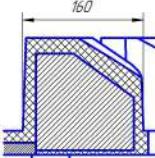
Статор

| Лист             | Масса  | Масштаб |
|------------------|--------|---------|
|                  | 62,44  | 1:5     |
| Лист             | Листов | 1       |
| ООО ПКФ "Витлюс" |        |         |

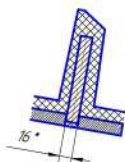


18 лопастей

Б-Б



В-В



1 \*Размеры для справок;

2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;

3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме;

4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см<sup>2</sup>;

5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

| № | Наименование показателя                | Значение |
|---|--|----------|
| 1 | Условная прочность при растяжении, МПа | 22-25    |
| 2 | Твердость по Shore A, ед               | 68-73    |
| 3 | Условное удлинение при разрыве, %      | 470-510  |
| 4 | Истираемость, м3/ТДж                   | 119-123  |

6 Не допускается

- пористость резинового массива изделия;

- раковины и посторонние включения более 1x1 мм;

- оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

ФМ 6.3М.02

| Изм. | Лист | № докум.   | Подп.    | Дата | Лит.             | Масса  | Масштаб  |
|------|------|------------|----------|------|------------------|--------|----------|
|      |      | Войтенка   |          |      |                  | 129,76 | 1:4      |
|      |      | Самойленко |          |      | Лист             |        | Листов 1 |
|      |      | Н.контр.   |          |      | ООО ПКФ "Витлюс" |        |          |
|      |      | Утв.       | Бардыков |      | Копировал        |        |          |
|      |      |            |          |      | Формат А2        |        |          |

Статор

Лист 1 из 1

Стр. №

Лист и дата

Имя, № докум.

Взам. инв. №

Лист и дата

Имя, № лист.