

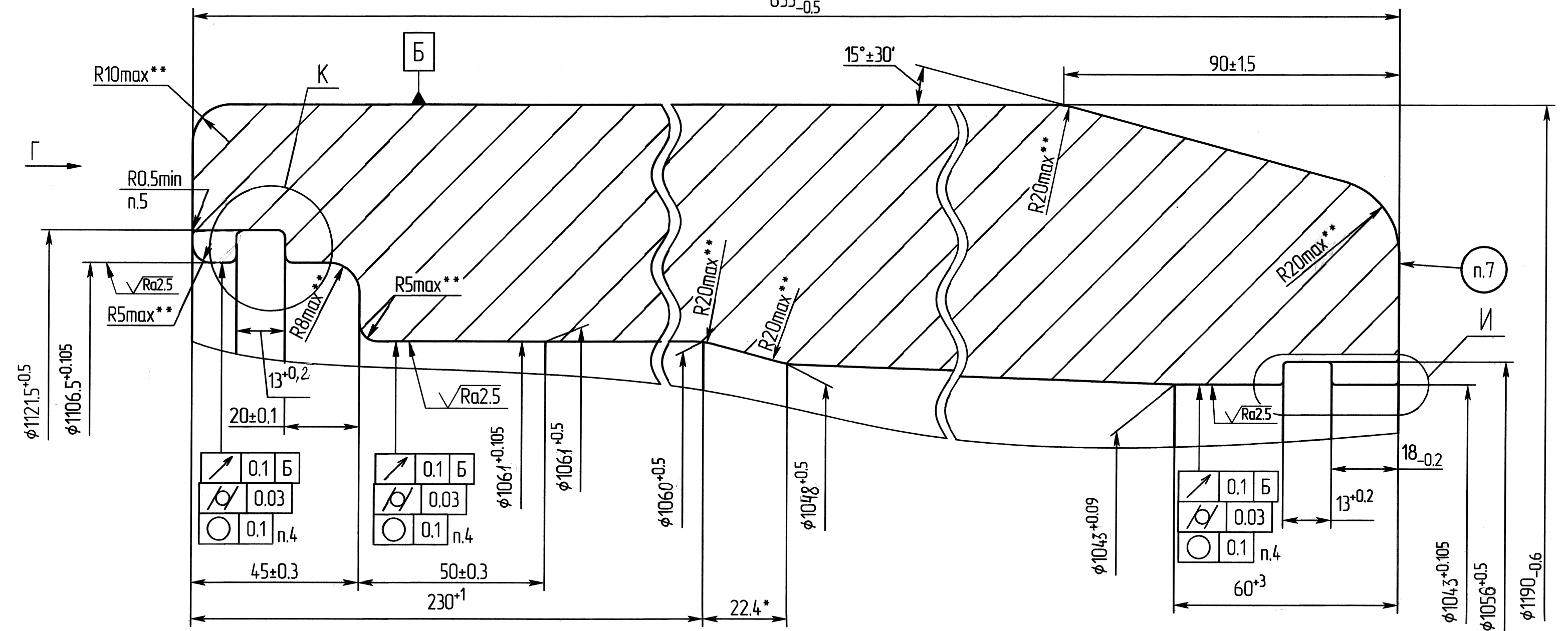
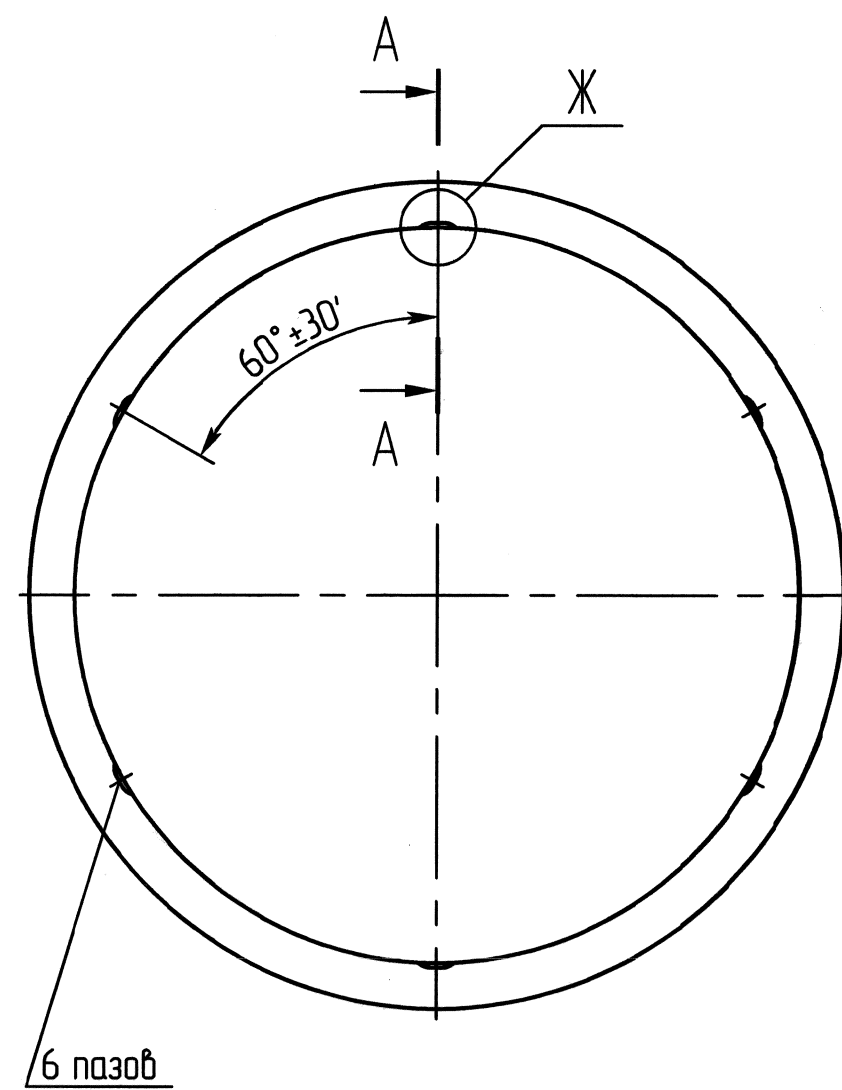
14.4. Прозекторная обработка
по чертежу
22.11.18

ВКИА.713551.019

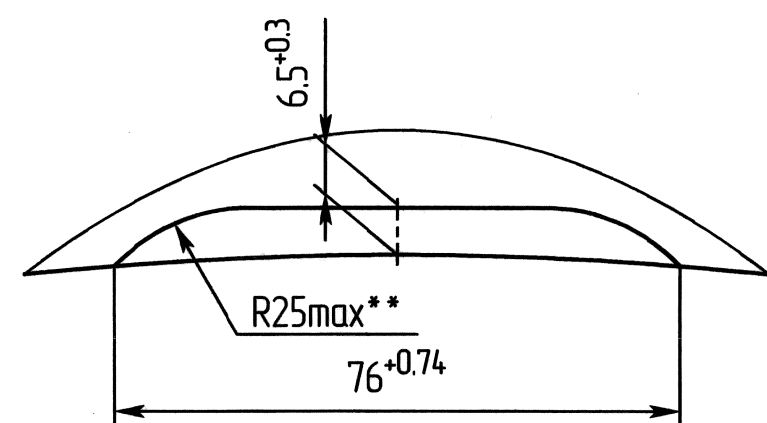
A-A (1:1)

635_{-0.5}

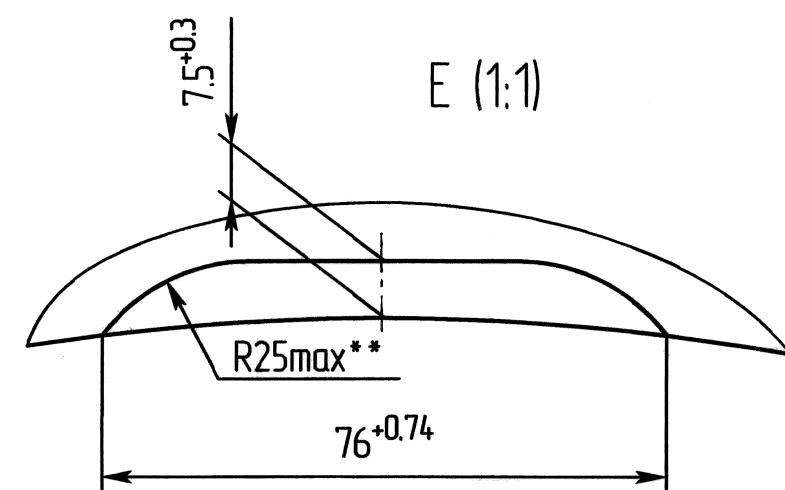
√Ra3.2 (✓)



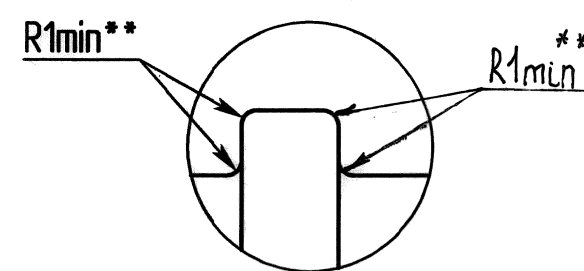
Ж (1:1)



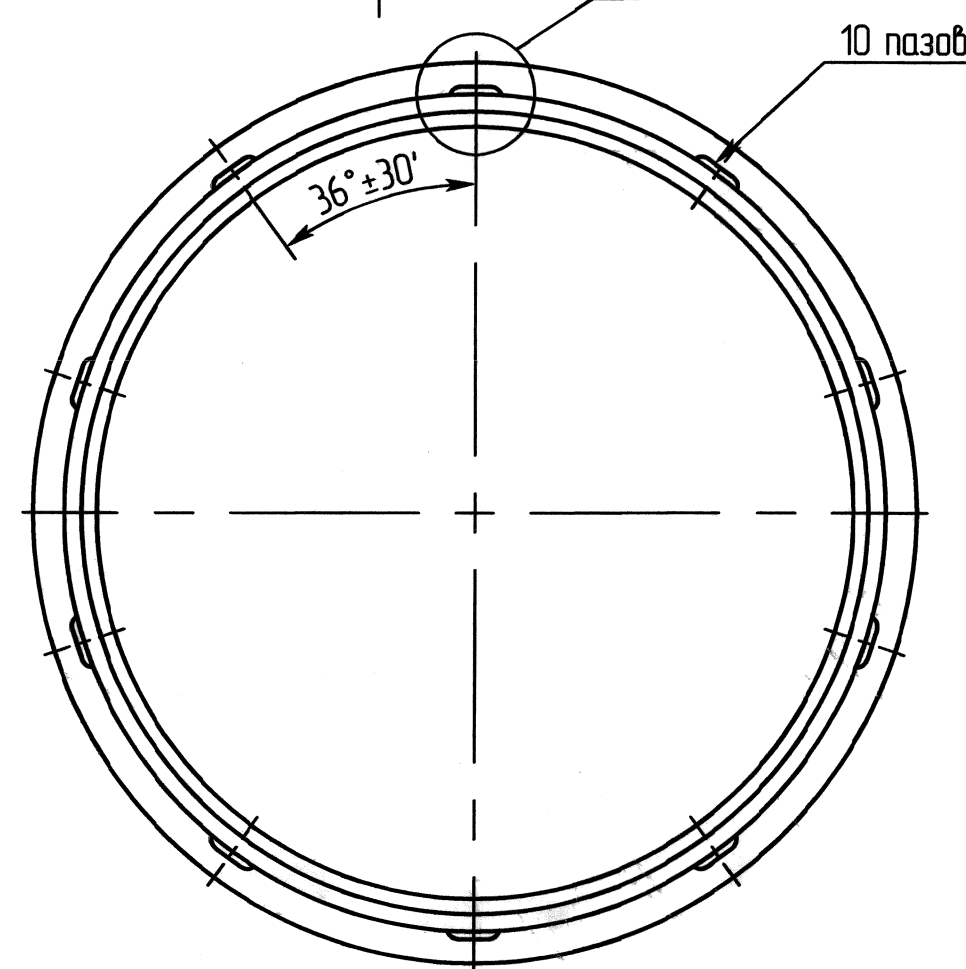
Е (1:1)



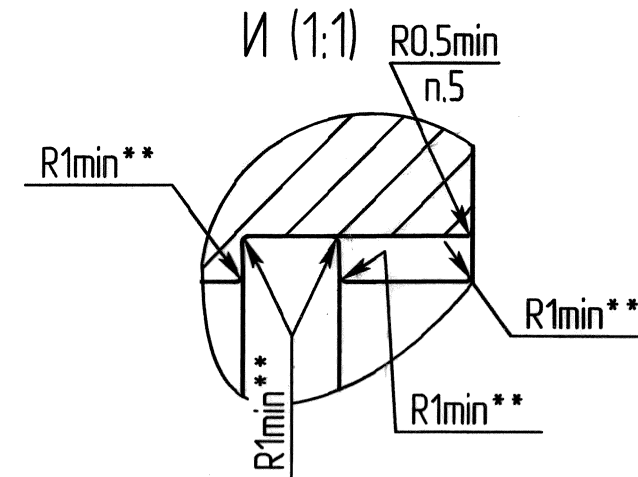
К (1:1)



Г



И (1:1)



- Механические свойства материала (на тангенциальных образцах).
Предел текучести, МПа
- наружных ≥ 961 (кгс/мм² ≥ 98),
- внутренних ≥ 1128 (кгс/мм² ≥ 115).
Временное сопротивление разрыву, МПа
- наружных ≥ 1000 (кгс/мм² ≥ 102),
- внутренних ≥ 1148 (кгс/мм² ≥ 117).
Относительное удлинение, % ≥ 20 .
Магнитная проницаемость $\mu \leq 1.1$.
Прочие требования к поковке по ТУ 24.00.4821-89 для 6 группы прочности.
- *Размеры для справок.
- **Размеры обеспеч. инстр.
- При измерении на станке - овальность в пределах допуска.
- В местах выхода пазов в канавку и на торец кольца скруглить кромки радиусом R0.5min мм.
- Риски, царапины и забоины недопустимы.
- Маркировать электрографом (ток записи 2000 А) № плавки, № поковки, № заводского заказа и место установки (сторона турбины - Т, сторона контактных колец - К).
- После окончательной обработки произвести дефектоскопию методом цветной пробы.
- Провести ультразвуковой контроль заготовок, не прошедших УЗК у изготовителя, на заводе-заказчике согласно ГОСТ 12503-75.
- Заполнить документ контрольных замеров ВКИА.713551.019 ДК

ВКИА.713551.019

Изм./Лист	№ докум.	Прод.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Чепелюкова	Иван	15.11.18	01	1178	1:10
Проб.	Крежнин	Иван	22.11.18			
Т.контр.	Шестакова	Иван	23.11.18	Лист	Листов	1
Зав. сект.						
Н. контр.	Фролушина	Иван	23.11.18			
Утв.	Мозгов	Иван	23.11.18			
Заготовка бандажного кольца 6-12Х18АГ18-Ш ТУ 24.00.4821-89				Формат А2		