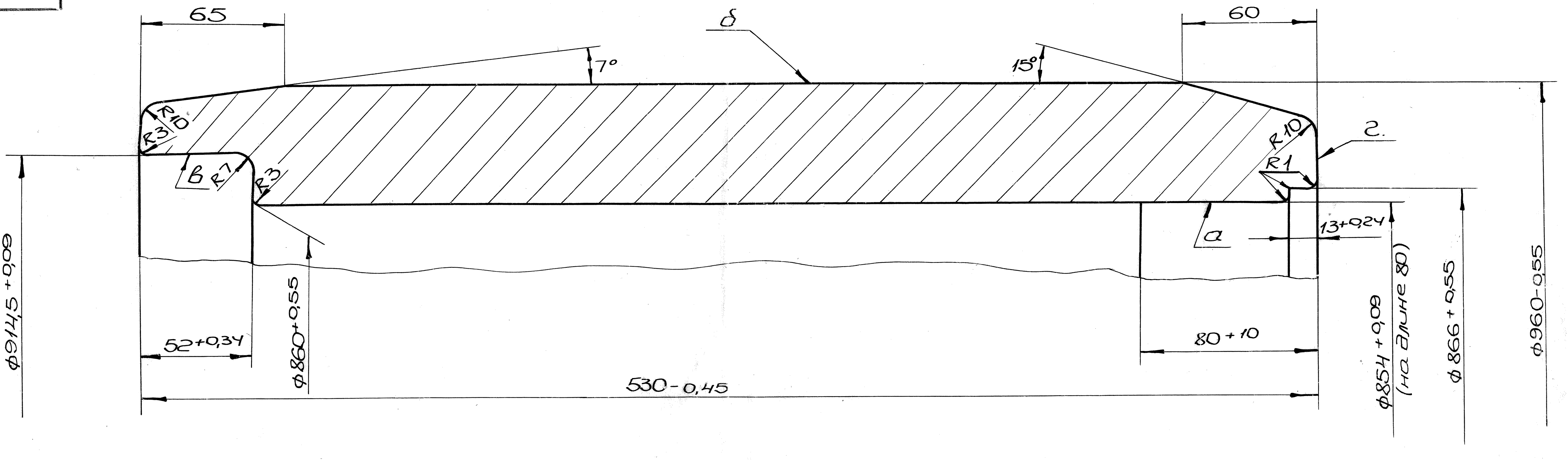
85С.196.069

Новый подлинник

Сорел 23/VIII.66.
Норм 26.VIII-66г

ОСН: 12.9.66

∇6



1. Конусность на диаметре поверхностей „а" и „в" не более 0,03мм.
2. Овальность на диаметре поверхностей „а" и „в" не более 0,2мм. (При измерении на станке в пределах допуска).
3. Биение поверхностей „б" и „в" относительно поверхности „а" не более 0,1мм.
4. Маркировать на поверхности „г" водным раствором щавелевой кислоты с медным купоросом № плавки, № поковки, № зав. зак. и место установки (сторона турбины „Т", сторона контактных колец „К")
5. Дефектоскопия методом цветной пробы по инструкции 4ЛВ-194 после окончательной обработки.
6. Чистота всех переходных радиусов ∇6
7. Обеспечить плавные переходы от цилиндрической поверхности к конусной.
8. Зарубины, забоины и риски не допустимы.

Механические свойства материала
на тангенциальных образцах.

Предел текучести: наружных ≥ 80 кг/мм²
внутренних ≥ 85 кг/мм² ①

Магнитная проницаемость $\mu \leq 1,1$ ~~МВТУ-914-66-1~~ ТУ24.00.4821-89 ⑨

Прочие требования к поковке по ~~МРТУ2-015.00-62~~ для ~~III~~ 4 категории бандажных колец.

①

1		ВК93-2014		14.04.14
9	1	68ВК57		18/V.68
2		66ВК372		26.VII.66г
Лит. изм.	Кол.	Докум. и его №	Подпись	Дата
Констр.	Корчажникова			
Рук. гр.	Цейтлина			
Нач. КБ	Дьяченко			
Технол.	Виро	27.8.66г		14.8.66г
Нормок.	Войтас			
Гл. констр.	Иванов			

1-ое применение ТВФ-60

Кольцо
бандажное
Заготовка бандажного
кольца 4-12Х18АГ18-Ш
ТУ 24.00.4821-89 ①

~~Сталь-поковка~~

85С.196.069

Литера	Вес	Масшт.
	560	1:2

Лист 1 Всего листов 1

„Электросила" КБ

Взамен Инв. № под	13711
Инв. № под.	20261
Дата подп.	13.9.66

8