

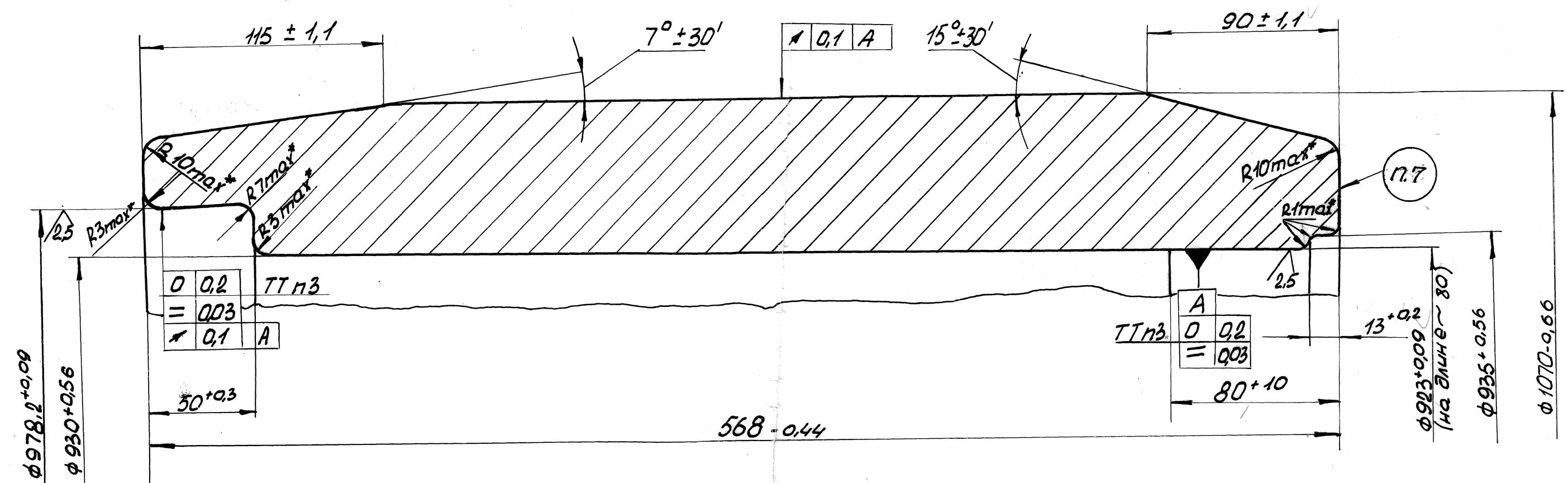
85С.214.959.

32 (✓)

Экз. № 23.11.84.
С. 11. 84.
В. 11. 84.

Перв. примен.
Справ. №
ТВФ - 120 - 2
55С.675.839

Изм. № подл.
98490
Подп. и дата
18.02.85
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Полп. и дата



5. Провести ультразвуковой контроль заготовок, не прошедших УЗК у изготовителя, на заводе заказчике.
6. После окончательной обработки произвести дефектоскопию методом цветной пробы.
7. Маркировать электрографом (ток записи 2000 А) и плавки, и поковки, и заводского заказа и место установки (сторона турбины Т, сторона конт-тактных колец К.)

1. Механические свойства материала (на тангенциальных образцах)
Предел текучести, МПа: наружных ≥ 735 (н2с/мм² ≥ 80)
внутренних ≥ 785 (н2с/мм² ≥ 85)
Относительное удлинение (при $\ell_0 = 5d$) ≥ 20
Магнитная проницаемость $\mu \leq 1,1$
Прочие требования к поковке по ТУ 24.00.4821-89
2. * Размеры обеспеч. инстр.
3. При измерении на станке обвальность в пределах допуска.
4. Риск, царапины и забоины - недопустимы.

6	ВК0465-2020	15	02.09.20	
5	ВК0980-2019	15	21.1.20	
4	ВК0840-2019	15	11.11.19	
3	Зам. ВК15-88	15	15.04.88	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цейтлина			
Провер.	Вартанян			
Т. контр.	Дотченко			
Н. контр.	Виро			
Утвердил	Грачев			
Утвердил	Титов			

85С.214.959.

Кольцо бандажное

Заготовка бандажного кольца 3А - 12Х18АГ18 - Ш

ТУ 24.00.4821-89

Лит.	Масса	Масштаб
A	960	1:2
Лист		Листов 1