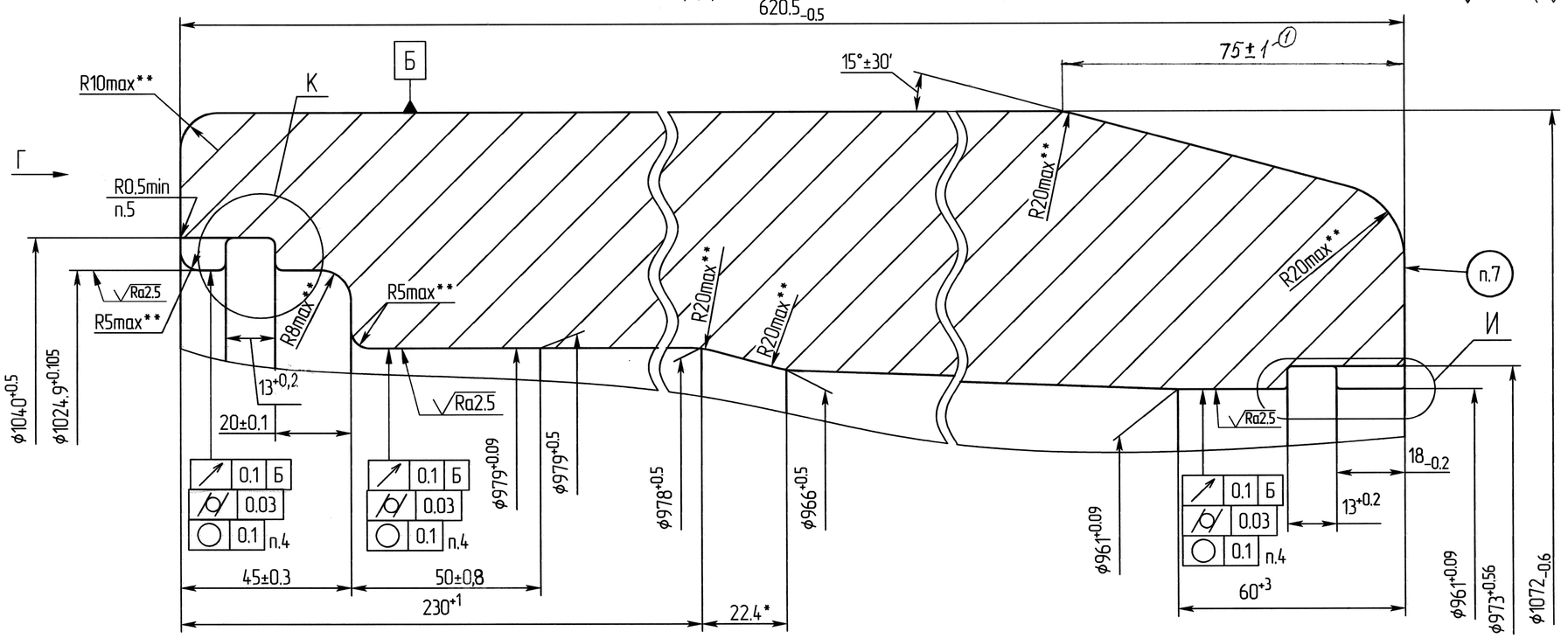
ВКИА.713551.023

Перв. примен. ВКИА.684264.082

Справ. № ТВФ-130-293

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

А–А (1:1)



Ra3.2 (√)

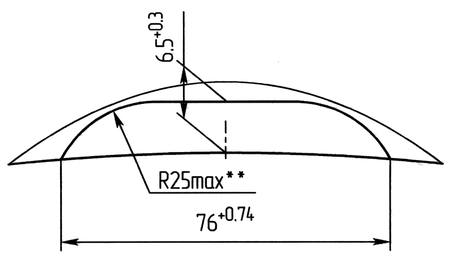
А

Ж

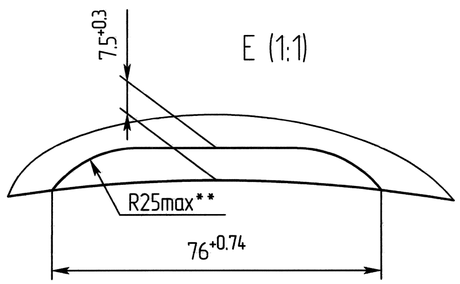
60°±30'

6 пазов

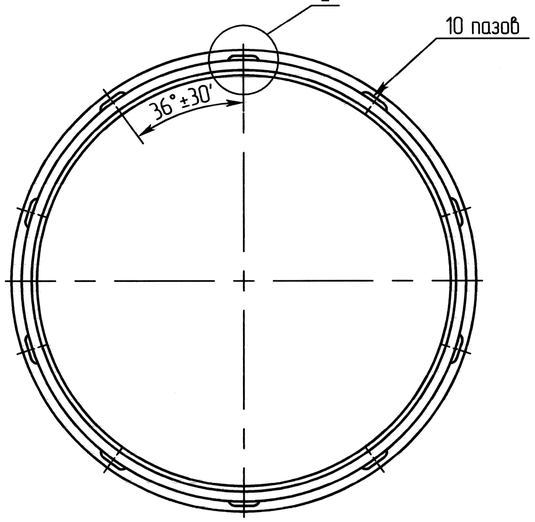
Ж (1:1)



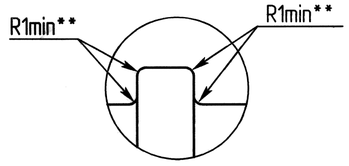
Е (1:1)



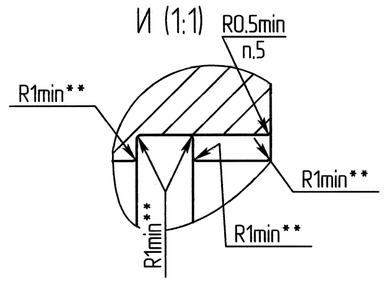
Г



К(1:1)



И (1:1)



1. Механические свойства материала (на тангенциальных образцах).
   Предел текучести, МПа
   – наружных ≥ 863 (кгс/мм² ≥ 88),
   – внутренних ≥ 981 (кгс/мм² ≥ 100).
   Временное сопротивление разрыву, МПа
   – наружных ≥ 942 (кгс/мм² ≥ 96).
   – внутренних ≥ 1020 (кгс/мм² ≥ 104).
   Относительное удлинение, % ≥ 20.
   Магнитная проницаемость μ ≤ 1,1.
   Прочие требования к поковке по ТУ 24.00.4821-89 для 5 группы прочности.
2. *Размеры для справок.
3. **Размеры обеспеч. инстр.
4. При измерении на станке – овальность в пределах допуска.
5. В местах выхода пазов в канавку и на торец кольца скруглить кромки радиусом R0,5min мм.
6. Риски, царапины и забоины недопустимы.
7. Маркировать электрографом (ток записи 2000 А) № плавки, № поковки, № заводского заказа и место установки (сторона турбины – Т, сторона контактных колец – К).
8. После окончательной обработки произвести дефектоскопию методом цветной пробы.
9. Провести ультразвуковой контроль заготовок, не прошедших УЗК у изготовителя, на заводе-заказчике согласно ГОСТ 12503-75.
10. Заполнить документ контрольных замеров ВКИА.713551.023 ДК

					ВКИА.713551.023		
1		ВКО796-2021		2.12.21			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо (бандажное)	Лит.	Масса / Масштаб
Разраб.		Чепелюкова		29.11.21		О1	772 / 1:10
Пров.		Мозгов		29.04.21		Лист	Листов 1
Т.контр.		Полякова		12.05.2021			
Зав. сект.					Заготовка бандажного кольца 5-12Х18АГ18-Ш ТУ 24.00.4821-89		
Н. контр.		Фролухина		9.05.21			
Утв.		Швецов		22.05.21			

Копировал

Формат А2