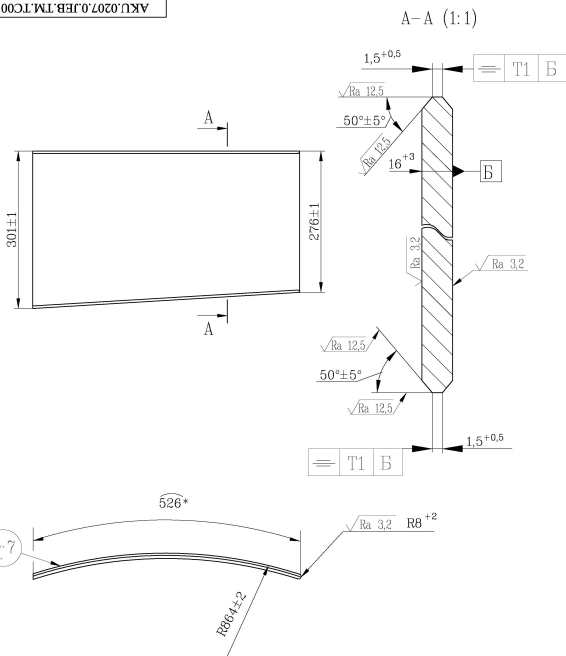


AKU.0207.0.JEB.TM.TC0017  
195-30-1324



1. Иденте относится к классу безопасности 3 по НП-001-97
2. Листы ТУ108.1425-86 Гр. II КпI 50 УЭК, KC
- Допускается замена на Поковку Гр. II КпI 50 УЭК, KC
- ТУ 8893-072-00212179-2011.
- Объем и нормы оценки качества по ТУ на основную металл.
- Методика ультразвукового контроля по ТН АЗ Г-7-014-89.
3. Содержание кобальта в стали должно быть не более 0,05%.
4. Контроль производить в соответствии с ПНАЭ-Г-7-008-89 и
- таблицей контроля качества 1753-30-0114ТБ1.
5. Записано в технологический паспорт изготовителя подлежит:
- контроль качества металла в соответствии с таблицей 1753-30-0114ТБ1.
6. \* Размер исходный номинальный, подлежит технологическому
- уточнению для обеспечения размеров изделия по сборочному чертежу.
7. Маркировать:
- порядковый номер (заводской);
- Способ маркирования - ударный; Высота знаков 3...5 мм.
8. Маркировать на бирке:
- обозначение;
- номер плавки;
- номер поковки (штамповки).
- После приварки лапчат по сборочному чертежу 195-30-0221СБ
- маркировку порядкового номера повторить на диске.

1. The item belongs to the 3 safety class as per NP-001-97
  2. Sheet TU 108.1425-86 Gr. II Kt50 Y3K, KC.  
Replacement by forging Gr. II Kt50 Y3K, KC  
TU 0893-072-00212179-2011.
  3. Quality estimation standards of the base metal should conform to specifications for materials.
  4. Ultrasonic test as per PN AE G-7-014-89.
  5. The cobalt content in the steel should be not more than 0.05%.
  6. Perform tests according to PN AE G-7-008-89
- and quality control table for the base metal 1753-30-0114TБ1.
7. Quality control of the base metal as per 1753-30-0114 TБ1 is to be entered in the manufacturer's process sheet.
  8. \*Initial nominal dimensions are subject to change in accordance with the assembly drawing.
7. Mark:
    - order number.
- Punch marking. The height of characters shall be 3...5 mm.
8. Mark on the label:
    - designation;
    - melt number.
    - forging (stamping) number .
- After welding the blades as per 195-30-0221CB, mark the order number of the blade on the disk.

Для АЭС  
АККУЮ

С ПАСПОРТОМ

						AKU.0207.0.JEB.TM.TC0017		
						195-30-1324		
						Лопатка Blade		
						А/um	Магца	Машина
						O <sub>2</sub>	17,3	1:5
						A/um	A/umob	i
						Сталь Steel		
						06X2H1П ТУ 108.1425-86		