

- в) биении или перекосе валков;
- г) значительной выработке калибров;
- д) неправильной профилировке сварочных валков;
- г) значительной разнице по толщине кромок свариваемой полосы (разно утолщённости ленты).

5. Наснятый (полностью или частично) грат остается на трубе в случае:

- а) поломки лезвия грат съёмного резца;
- б) кручения (скручивания) сваренной трубы влево-вправо от вертикальной оси под резцом;
- в) неправильной установки грат съёмного резца - когда резец установлен высоко, грат не снимается, когда низко - происходит чрезмерное снятие грата с утонением стенки трубы. Использование грат съёмных резцов с радиусным профилем режущей кромки предпочтительнее, так как не вызывает утонения стенки;
- г) неправильной настройки опорного ролика, расположенного под грат съёмным резцом.

2.4 Основные виды контроля дефектов

Ультразвуковой контроль.

Метод ультразвуковой дефектоскопии применяется при толщине металла не менее 6 мм. Он основан на использовании ультразвуковых волн, которые представляют собой упругие колебания материальной среды с частотой колебания выше 20 кГц (выше, чем та, которую способны воспринимать слуховые органы человека).

						<i>Вппк</i>
<i>Ўзг</i>	<i>Варақ</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		

Химический состав

Химический элемент	%
Кремний (Si)	0.17-0.37
Медь (Cu), не более	0.30
Марганец (Mn)	0.30-0.60
Никель (Ni)	2.75-3.15
Фосфор (P), не более	0.025
Хром (Cr)	0.60-0.90
Сера (S), не более	0.025

Механические свойства в зависимости от сечения

Сечение, мм	$\sigma_{0,2}$, МПа	σ_B , МПа	δ_5 , %	ψ , %	KCU, Дж/м ²	НВ
Закалка 820 °С, масло. Отпуск 580-600 °С, воздух.						
20	830	930	20	66	147	390
40	810	910	20	65	147	380
60	780	880	20	62	142	370
80	730	850	20	61	132	360

Назначение: Венцы ведомых колес тяговых зубчатых передач электропоездов, шестерни и другие улучшаемые детали. Может применяться при температуре -80°С (толщина стенки не более 100 мм).

						Вопик
Ўзг	Варақ	Хужжат №	Имзо	Сана		

не менее $2,5 \text{ мм}^2$ для алюминиевого изолированного проводника, ЗУ располагается в непосредственной близости от генератора или трансформатора. Его сопротивление в любое время года не должно превышать 4 Ом.

Присоединение зануляемых частей ЭУ или других установок к глухо заземленным нейтральной точке, выводу или средней точке обмоток источника тока при помощи НЗП. Его проводимость должна быть не менее 50% проводимости вывода фаз. Этот проводник должен быть выполнен:

А) при выводе фаз шинами – шиной на изоляторах;

Б) при выводе фаз кабелем – жилой кабеля. В кабелях с алюминиевой оболочкой допускается использовать ее в качестве НЗП вместо четвертой жилы.

