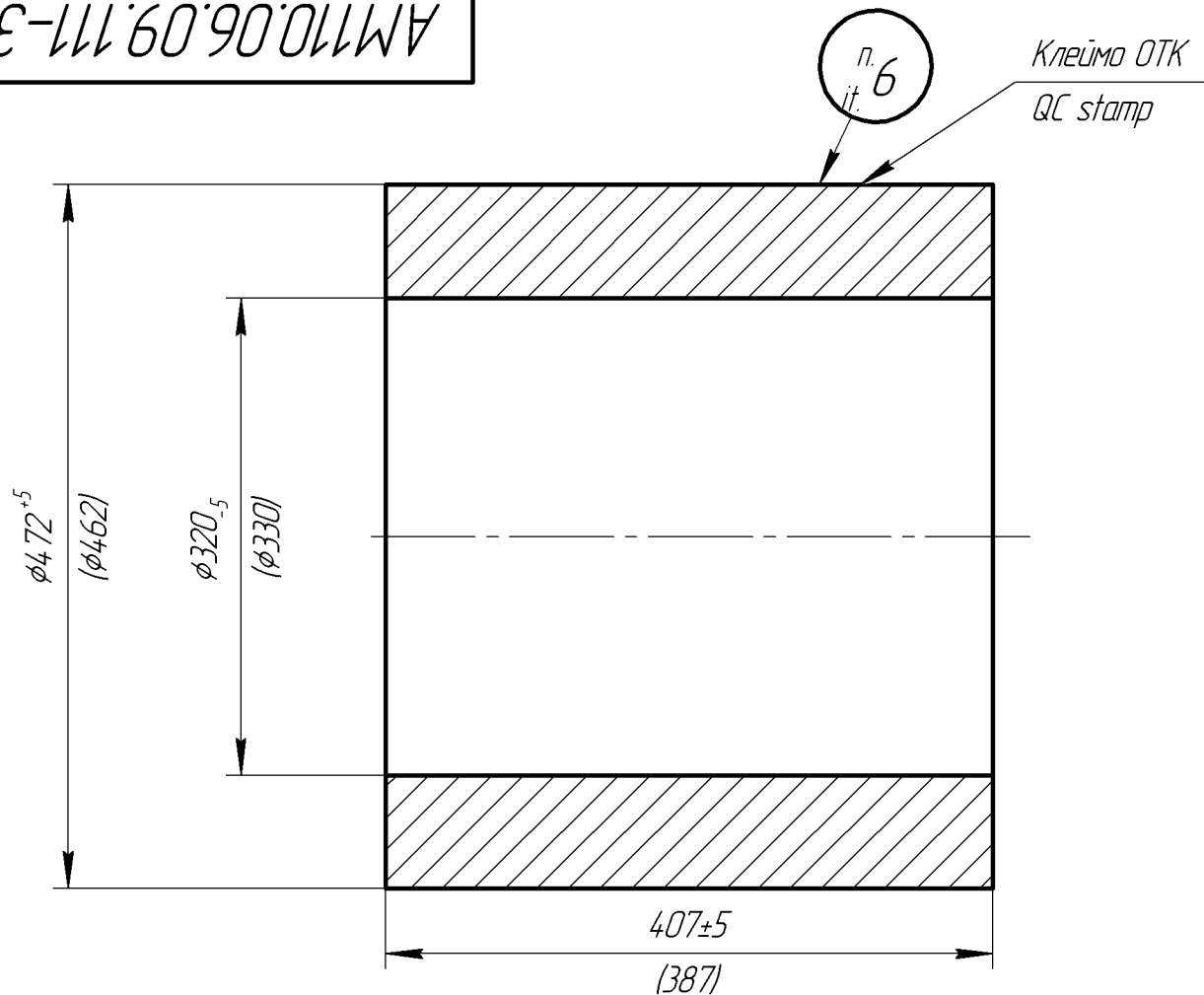


Перв. примен.	AM110.06.09.110
Справ. №	

AM110.06.09.111-3



✓ Ra 6,3

1. 10ГН2МФА-А, КП 30, гр. V, T<sub>co</sub> -10 °C, УЗК ТУ 0893-014-00212179-2004. Допускается изготовить из стали 10ГН2МФА-ВД или 10ГН2МФА-Ш.
2. Заготовка на одну деталь AM110.06.09.111.
3. Размеры в скобках - чистовые.
4. Острые края притупить фаской (2 мм ± 0,5 мм)х(45°±5°).
5. Испытания механических свойств и подтверждение критической температуры хрупкости проводить на пробках:

После основной термообработки (состояние поставки);

После основной термообработки и минимального цикла термообработки:

- посадка в печь при температуре не более 300 °C;
- нагрев со скоростью не более 60 °C/час до температуры от 640 °C до 660 °C в течение от 8 до 8,5 часов;
- охлаждение со скоростью не более 50 °C/час до температуры не более 300 °C, далее на воздухе;

После основной термообработки и максимального цикла термообработки:

- посадка в печь при температуре не более 300 °C;
- нагрев со скоростью не более 60 °C/час до температуры от 640 °C до 660 °C в течение от 14 до 15 часов;
- охлаждение со скоростью не более 50 °C/час до температуры не более 300 °C, далее на воздухе;

6. Маркировать AM110.06.09.111-3, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85. Глубина маркировки не более 0,3 мм.

1. Material - steel 10ГН2МФА-А, КП 30, Gr. V, T<sub>co</sub> -10 °C, UT per specification TU 0893-014-00212179-2004. Allowed to be made of steel grade 10ГН2МФА-ВД or 10ГН2МФА-Ш.
2. Workpiece per single part AM110.06.09.111.
3. Dimensions given in parentheses are finished ones.

Распечатано с ДЗ DOC\_ID 243106 Rev\_ID 0 CRC 29E63B6E

Подп. и дата	
Инд. № дробл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

4. Sharp edges to be made blunt to provide chamfer (2 mm ± 0,5 mm)х(45°±5°).
5. Mechanical tests and critical brittle point verification shall be carried out using samples:  
After the main heat treatment (as delivery);  
After the main heat treatment and minimum heat treatment cycle:
  - to be loaded in furnace at a temperature of 300 °C max;
  - to be heated up at a rate not greater than 60 °C per hour to reach the temperature 640° C to 660° C;
  - aging at a temperature from 640 °C to 660 °C for from 8 to 8,5 hours;
  - to be cooled down at a rate not greater than 50 °C per hour to a maximum temperature of 300 °C, followed by air cooling;After the main heat treatment and maximum heat treatment cycle:
  - to be loaded in furnace at a temperature of 300 °C max;
  - to be heated up at a rate not greater than 60 °C per hour to reach the temperature 640 °C to 660 °C;
  - aging at a temperature from 640 °C to 660 °C for from 15 to 15 hours;
  - to be cooled down at a rate not greater than 50 °C per hour to a maximum temperature of 300 °C, followed by air cooling;
6. To be punch marked in font 8-Пр3 per GOST 26.008-85 is the following AM110.06.09.111-3, material grade, heat number, forging number. The depth of markings shall not be greater than 0,3 mm.

					AM110.06.09.111-3				
					Заготовка штуцера Nozzle workpiece	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И	313,5	1:5	
Разраб.						Лист	Листов 1		
Пров.						Смотри ТТ п.1 See Technical Requirements it. 1			
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

Копировал Формат А3