

УМ110.06.911

 $\checkmark Ra 6.3 (\checkmark)$ 

Перф. примеч.

Справ №

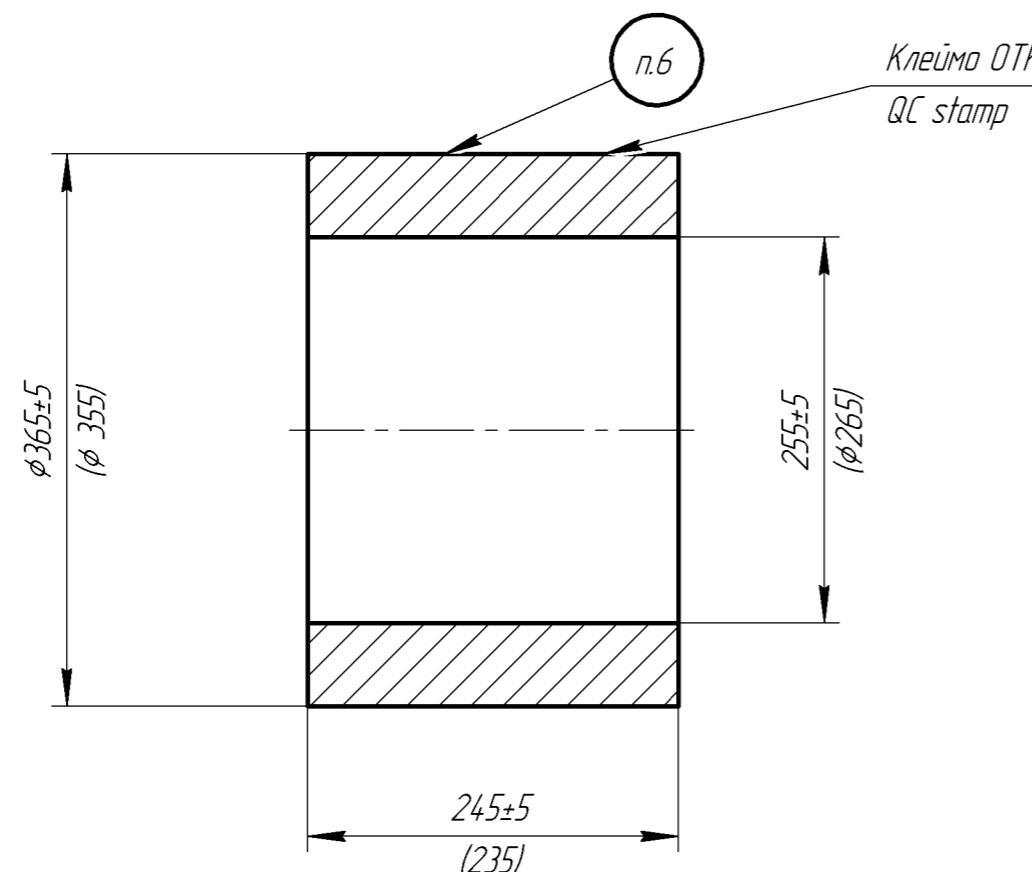
Подп. и дата

Инв. № подп.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № подп.



4. Sharp edges to be made blunt to provide chamfer  $2 \times 45^\circ$ .

5. Mechanical tests and critical brittle point verification shall be carried out using samples:

After a minimum heat treatment cycle:

- to be loaded in furnace at a temperature of  $300^\circ\text{C}$  max;
- to be heated up at a rate not greater than  $60^\circ\text{C}$  per hour to reach the temperature of  $640^\circ\text{C}$  to  $660^\circ\text{C}$ ;
- aging at a temperature of  $640 \dots 660^\circ\text{C}$  for  $8 \dots 8.5$  hours;
- to be cooled down at a rate not greater than  $60^\circ\text{C}$  per hour to a maximum temperature of  $300^\circ\text{C}$ , followed by air cooling;

After a maximum heat treatment cycle:

- to be loaded in furnace at a temperature of  $300^\circ\text{C}$  max;
  - to be heated up at a rate not greater than  $50^\circ\text{C}$  per hour to reach the temperature of  $640^\circ\text{C}$  to  $660^\circ\text{C}$ ;
  - aging at a temperature of  $640 \dots 660^\circ\text{C}$  for  $14 \dots 15$  hours;
  - to be cooled down at a rate not greater than  $50^\circ\text{C}$  per hour to a maximum temperature of  $300^\circ\text{C}$ , followed by air cooling.
6. To be punch marked in font 8-Пр3 per GOST 26.008-85 is the following: designation, heat number, forging number.

1. 10ГН2МФА-А, КП 30, гр. V, Тк0  $-10^\circ\text{C}$ , ТУ 0893-014-00212179-2004.

Допускается изготавливать из стали 10ГН2МФА-ВД или 10ГН2МФА-Ш.

2. Заготовка на одну деталь АМ110.06.00.941.

3. Размеры в скобках - чистовые.

4. Острые кромки притупить фаской  $2 \times 45^\circ$ .

5. Испытания механических свойств и подтверждение критической температуры хрупкости проводить на пробах:

После минимального цикла термообработки:

- посадка в печь при температуре не более  $300^\circ\text{C}$ ;

- нагрев со скоростью не более  $60^\circ\text{C}/\text{час}$  до температуры  $640 \dots 660^\circ\text{C}$  в течении  $8 \dots 8.5$  часов;

- охлаждение со скоростью не более  $50^\circ\text{C}/\text{час}$  до температуры не более  $300^\circ\text{C}$ , далее на воздухе;

После максимального цикла термообработок:

- посадка в печь при температуре не более  $300^\circ\text{C}$ ;

- нагрев со скоростью не более  $60^\circ\text{C}/\text{час}$  до температуры  $640 \dots 660^\circ\text{C}$  в течении  $14 \dots 15$  часов;

- охлаждение со скоростью не более  $50^\circ\text{C}/\text{час}$  до температуры не более  $300^\circ\text{C}$ , далее на воздухе.

6. Маркировать обозначение, номер плавки, номер поковки ударным способом шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

1. 10ГН2МФА-А, КП 30, Gr. V, Tc0  $-10^\circ\text{C}$  per Specification ТУ 0893-014-00212179-2004.  
Allowed to be made of steel grade 10ГН2МФА-ВД or 10ГН2МФА-Ш.

2. Workpiece per single part AM110.06.00.941.

3. Dimensions given in parentheses are finished ones.

					ПМ110.06.911	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заготовка штуцера	Лим.
Разраб.					Nozzle workpiece	Масса
Проб.						Масштаб
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
					См. ТТ п. 1	
					See Technical Requirements, Item 1	
					Копировал	Формат
						A3