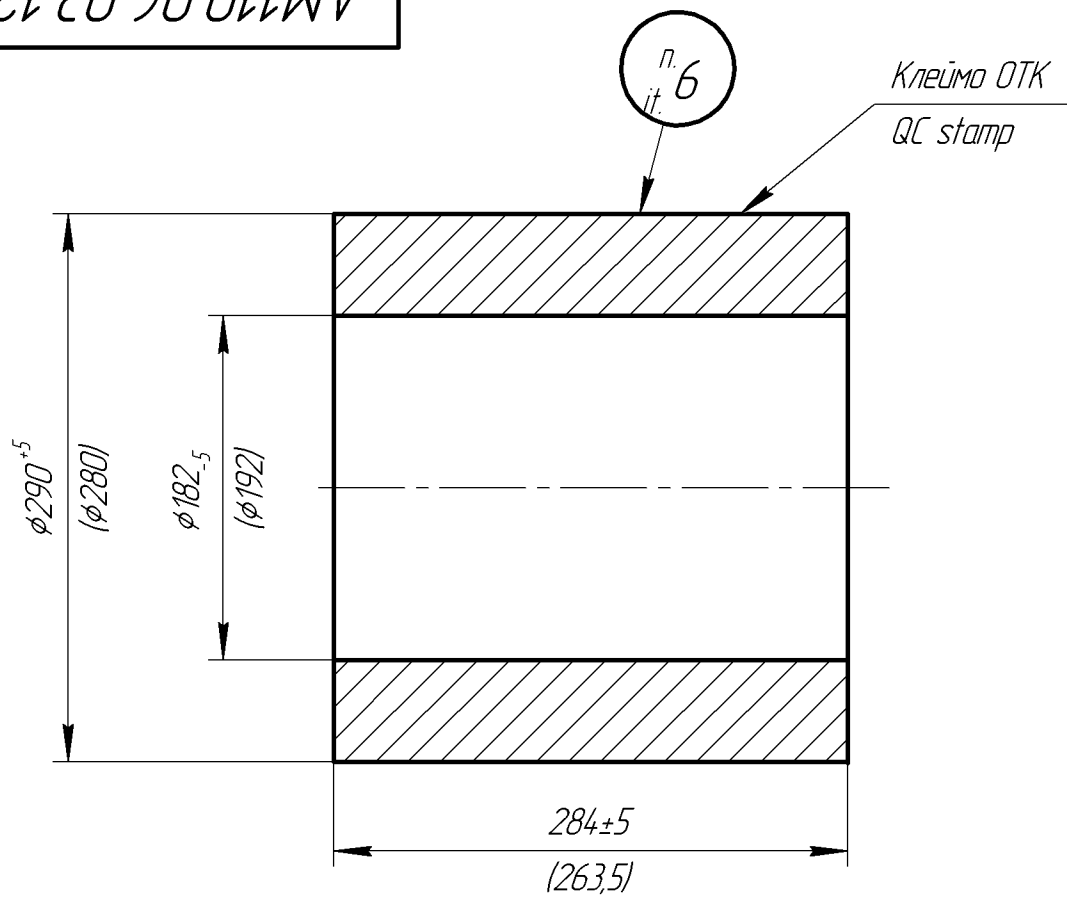


Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

AM110.06.03.121-3

✓ Ra 6,3



- 3. Dimensions given in parentheses are finished ones.
- 4. Sharp edges to be made blunt to provide chamfer (2 mm ± 0,5 mm)x(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-Пp3 per GOST 26.008-85 is the following AM110.06.03.121-3, material grade, heat number, forging number. The depth of markings shall not be greater than 0,3 mm.

- 1. Материал сталь 10ГН2МФА-А, КП 30, зр. V, Tco -10 °C, УЗК ТУ 0893-014-00212179-2004. Допускается изготовить из стали 10ГН2МФА-ВД или 10ГН2МФА-Ш.
- 2. Заготовка на одну деталь AM110.06.03.121.
- 3. Размеры в скобках - чистовые.
- 4. Острые кромки притупить фаской (2 мм ± 0,5 мм)x(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 термообработок:  
-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 AM110.06.03.121-3, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом шрифтом 8-Пp3 ГОСТ 26.008-85. Глубина маркировки не более 0,3 мм.

- 1. Material - steel 10ГН2МФА-А, КП 30, Gr. V, Tco -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 AM110.06.03.121.

Распечатано с ДЗ DOC\_ID 243110 Rev\_ID 0 CRC

					AM110.06.03.121-3				
					Заготовка штуцера Nozzle workpiece	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И	90	1:4	
Разраб.						Лист	Листов 1		
Пров.						Смотри ТТ п.1 See Technical Requirements it. 1			
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									