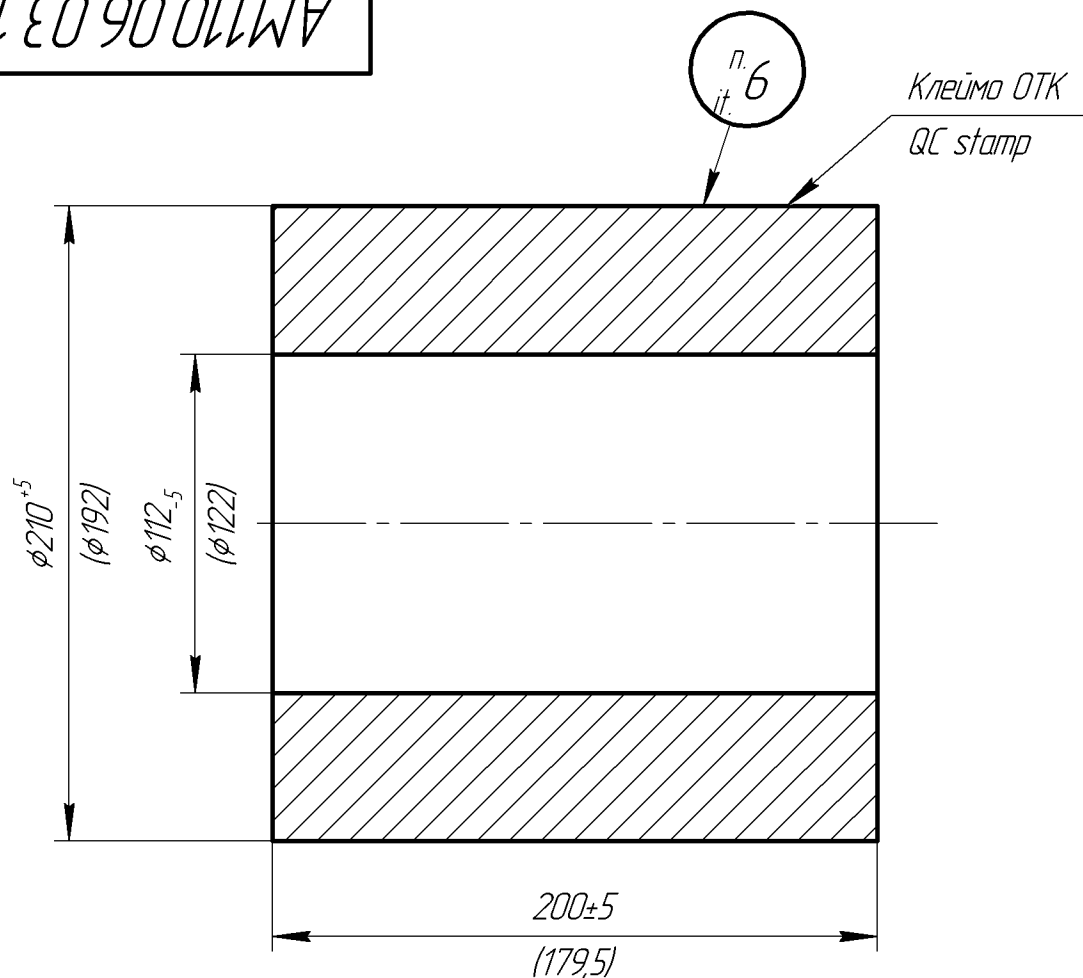


Перв. примен.	AM110.06.03.110
Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

AM110.06.03.111-3

✓ 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-Пз per GOST 26.008-85 is the following AM110.06.03.111-3, material grade, heat number, forging number. The depth of markings shall not be greater than 0,3

1. Материал – сталь 10ГН2МФА-А, КП 30, гр. V, Tco -10 °C, УЗК

TU 0893-014-00212179-2004. Допускается изготовить из стали 10ГН2МФА-ВД или 10ГН2МФА-Ш.

2. Заготовка на одну деталь AM110.06.03.111.

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 AM110.06.03.111-3, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом шрифтом 8-Пз 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 AM110.06.03.111.

Распечатано с ДЗ DOC_ID 243109 Rev_ID 0 CRC FFDF9DC

					AM110.06.03.111-3				
					Заготовка штуцера Nozzle workpiece	Лист.		Масса	Масштаб
						И		42	1:2,5
						Лист		Листов 1	
						Смотри ТТ п.1 See Technical Requirements it. 1			
Изм./Лист	№ докум.		Подп.	Дата					
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									

Копировал

Формат А3