

AM110.06.01.111-3

 $\sqrt{Ra} 6,3$ Лев. прижен.
AM110.06.01.110

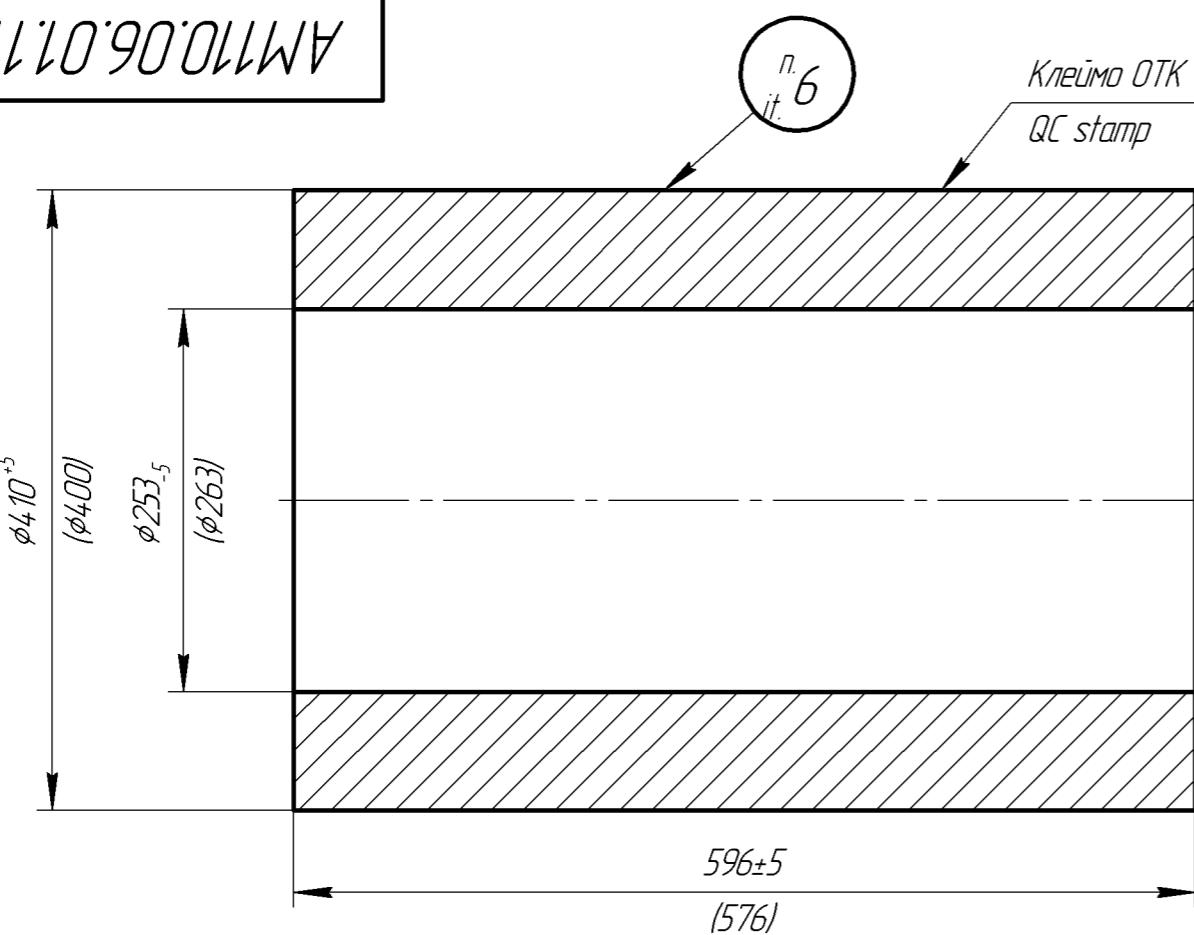
Справ №

Годн. и дата

Инд. № подл.

Годн. и дата

Инд. № подл.



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-Пр3 per GOST 26.008-85 is the following AM110.06.01.111-3, 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, гр. V, Тко -10 °C, УЗК ТУ 0893-014-00212179-2004. Допускается изготавливать из стали 10ГН2МФА-ВД или 10ГН2МФА-Ш.
2. Заготовка на одну деталь AM110.06.01.111.
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 пробах:

После основной термообработки (состяние 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 термообработке 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 AM110.06.01.111-3, 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, 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 AM110.06.01.111.

Распечатано с ДЭ DOC_ID 243108 Rev_ID 0 CRC B86CB48B

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	AM110.06.01.111-3		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Заготовка штуцера		И	392	1:5
Пров.					Nozzle workpiece				
Т.контр.							Лист	Листов	1
Н.контр.									
Утв.									
					Смотри ТТ п.1				
					See Technical Requirements it. 1				

Копировал

Формат А3