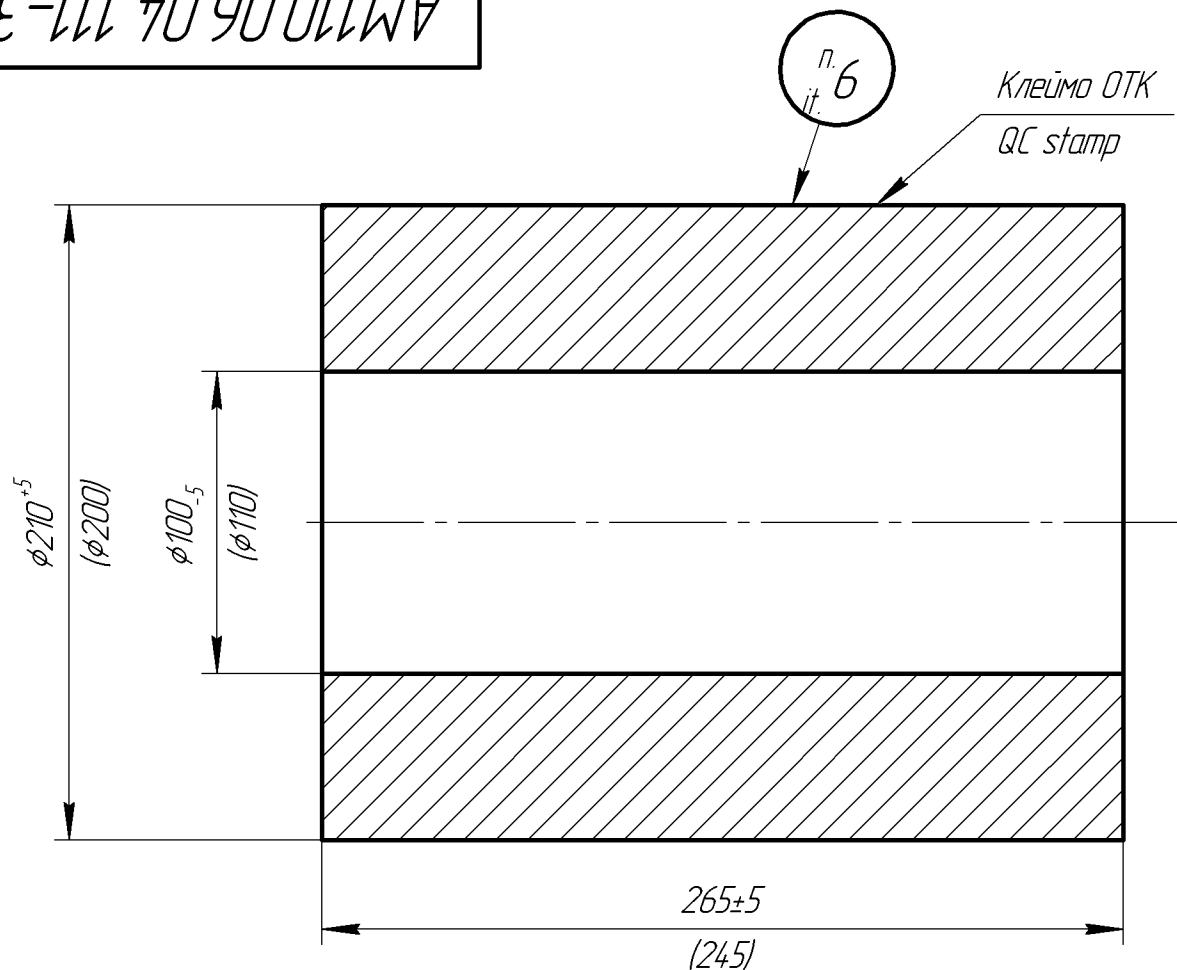


Перв. примен.	AM110.06.04.110
Справ. №	
Подп. и дата	
Инд. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

AM110.06.04.111-3



✓ Ra 6,3

1. Материал сталь – 10ГН2МФА–А, КП 30, гр. V, Tco –10 °C, УЗК ТУ 0893–014–00212179–2004. Допускается изготовить из стали 10ГН2МФА–ВД или 10ГН2МФА–Ш.
2. Заготовка на одну деталь AM110.06.04.111.
3. Размеры в скобках – чистовые.
4. Острые кромки 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 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 AM110.06.04.111–3, 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 AM110.06.04.111.

Распечатано с ДЗ DOC_ID 243112 Rev_ID 0 CRC D5E914EF

3. Dimensions given in parentheses are finished ones.
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 furnance 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 furnance 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 AM110.06.04.111–3, material grade, heat number, forging number. The depth of markings shall not be greater than 0,3

					AM110.06.04.111-3						
					Заготовка штуцера Nozzle workpiece			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				И		59	1:2,5
Разраб.											
Пров.											
Т.контр.											
					Лист			Листов 1			
					Смотри ТТ п.1 See Technical Requirements it. 1						

Копировал Формат А3