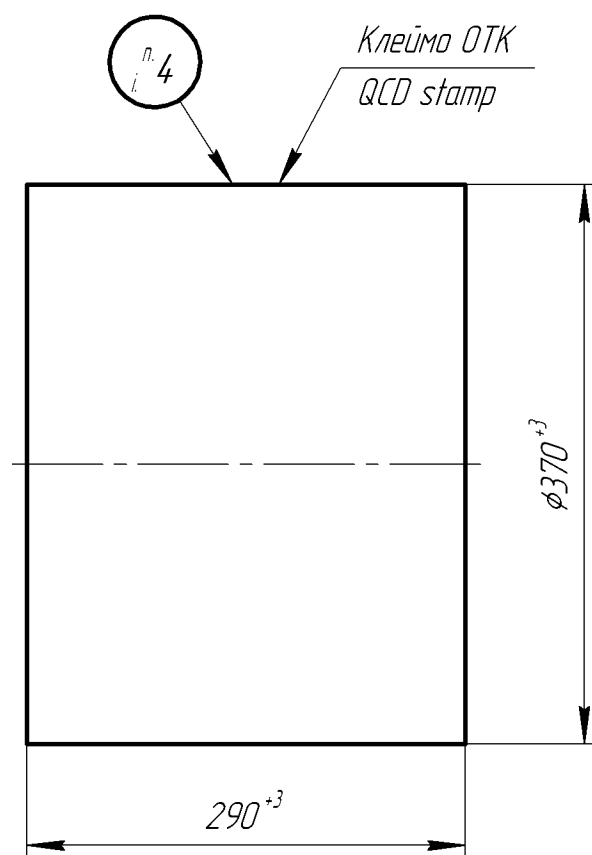


AM108.04.00.591 3A1



- to be cooled down at a rate not greater than 50 °C per hour to a maximum. Operation codes shall be as per OCT 108.004.10-86.

4. Marking as follows: AM108.04.00.591 3AF, heat number, forging number, sequence number, by impact method, font 5-Пp3 per ГОСТ 26.008-85.

5. Classified designation for the part shall be 2H per HN-001-15.

- нагрев со скоростью не более $60^{\circ}\text{C}/\text{час}$ до температуры $640...660^{\circ}\text{C}$;
- выдержка при температуре $640...660^{\circ}\text{C}$ в течение 14,5...15 часов;
- охлаждение со скоростью не более $50^{\circ}\text{C}/\text{час}$ до температуры не более 300°C , далее на воздухе.

4. Маркировать: АМ108.04.00.591 ЗАГ, номер плавки, номер поковки, порядковый номер ударным способом шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008-85.

5. Классификационное обозначение детали - 2Н по НП-001-15.

1. Gr. IV KP215 (strength category) per FOCT 8479-70, UT to be according to quality group 2 per FOCT 24507-80.

2. *Quality control of metal to be performed to an extent follows:*

- a) base metal chemical analysis (operation 101);
- b) tensile test at normal temperature (operation 201);
- c) U-notch specimen bend test (operation 211);
- d) base metal macrographic examination (operation 231);
- e) hardness test (operation 232);
- f) ultrasonic testing of workpiece and rolled sections (operation 326);
- g) checking the heat treatment of base materials (operation 411);
- h) visual inspection (operation 301).

Operation codes shall be as per OCT 108.004.10-86.

Macrostructure acceptance criteria as per GOCT 10243-75.

3. Mechanical tests shall be carried out upon completion of the main heat treatment, taking into account additional tempering of minimum and maximum duration.

Tempering mode of minimum duration (final tempering):

- to be loaded in furnace at a temperature of 300 max;
- to be heated up to a temperature of 640 °C to 660 °C at a rate not greater than 60 °C per hour;

- to be held for 8 to 8,5 hours at a temperature of 640 °C to 660 °C;
- to be cooled down at a rate not greater than 50 °C per hour to a maximum.

Tempering mode of maximum duration (final tempering and repair tempering):

- to be loaded in furnace at a temperature of 300 °C max;
- to be heated up to a temperature of 640 °C to 660 °C at a rate not greater than 60 °C per hour;

- to be held for 14,5 to 15 hours at a temperature of 640 °C to 660 °C.

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\sqrt{Ra})}$

1. Гр. IV КП215 ГОСТ 8479-70, УЗК, группа качества 2 по ГОСТ 24507-80.
2. Контроль качества металла проводить в следующем объеме:
 - а) определение химического состава основного металла (опер. 101);
 - б) испытание на растяжение при нормальной температуре (опер. 201);
 - в) испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U (опер. 211);
 - г) контроль макроструктуры основного металла (опер. 231);
 - д) измерение твердости (опер. 232);
 - е) ультразвуковой контроль поковок и сортового проката (опер. 326);
 - ж) контроль термической обработки основных материалов (опер. 411);
 - и) визуальный контроль (опер. 301).

Шифры операций – по ОСТ 108.004.10-86.

Нормы оценки макроструктуры – по ГОСТ 10243-75.

3. Испытания механических свойств проводить после основной термообработки, с учетом дополнительных отпусков минимальной и максимальной продолжительности.

Режим отпуска минимальной продолжительности (окончательного отпуска):

- посадка в печь при температуре не более 300°C;
- нагрев со скоростью не более 60°C/час до температуры 640...660°C;
- выдержка при температуре 640...660°C в течение 8...8,5 часов;
- охлаждение со скоростью не более 50°C/час до температуры не более 300°C, далее на воздухе.

Режим отпуска максимальной продолжительности (окончательного отпуска и отпуск на случай ремонта):

- посадка в печь при температуре не более 300°C ;

					AM108.04.00.591 3AГ			
					Штырь (заготовка) Pin (blank)	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			243	1:5
Разраб.						Лист	Листов	1
Проб.								
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-2013			
Чтб								