

AM109.04.00.911

 $\sqrt{Ra} 6,3$ 

Лед. признак.

AM109.04.00.900

Слаб. №

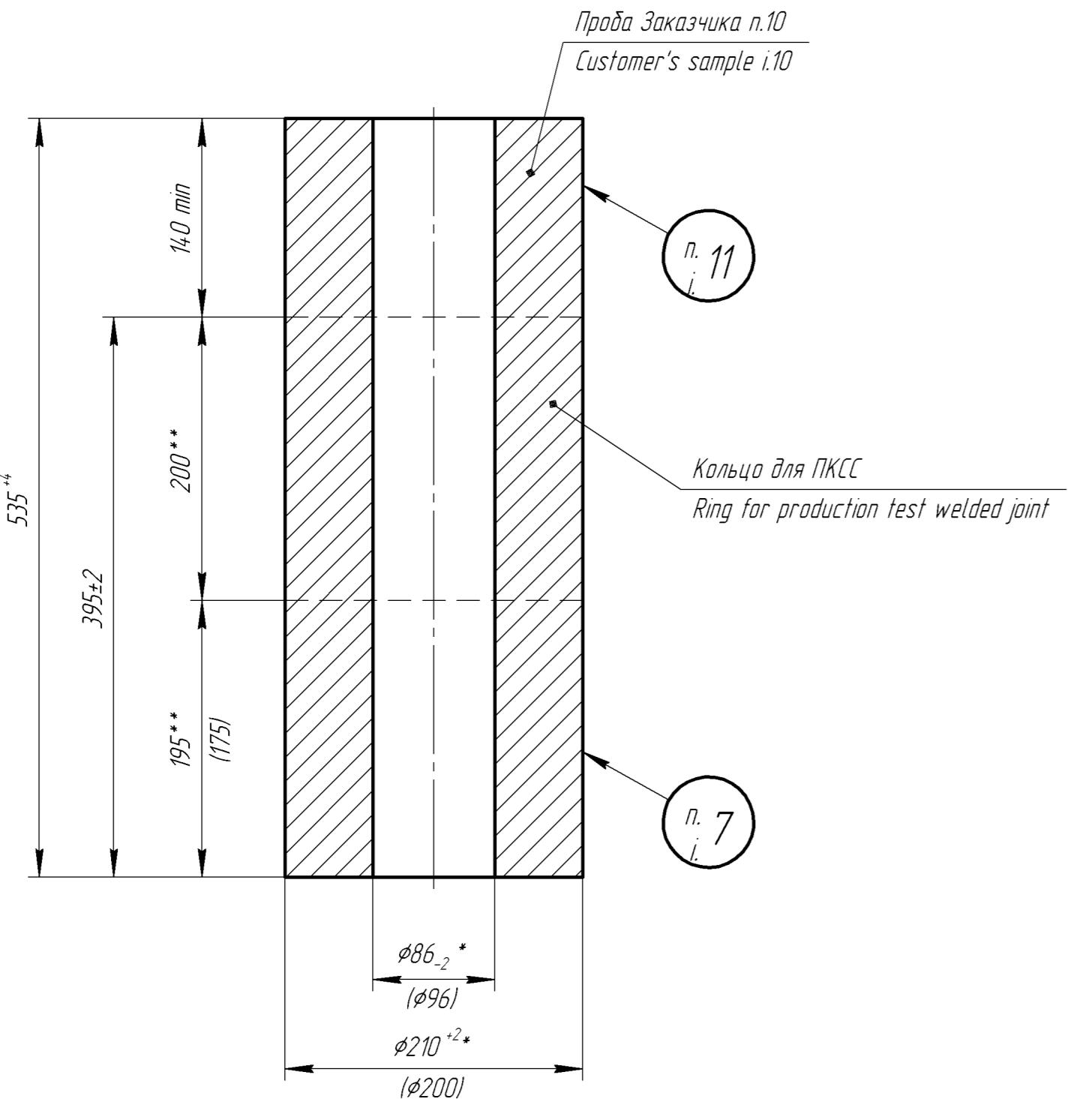
Инд. № подл.

Подл. и дата

Взам. инф. №

Инд. № подл.

Лед. признак.

1 Gr. V, КПЗО, 350 °C,  $T_{k0} \leq +15$  °C as per TU 0893-014-00212179-2004.

2 The extent of testing and inspection is as specified in Quality Control Table AM109.04.00.900 ТБ1.

3 Mechanical test shall be carried out after main heat treatment and after main heat treatment and minimum cycle of heat treatments:

1) intermediate tempering is 1 (temperature is  $(620\pm10)$  °C, holding time is 2,4 to 2,6 hours);  
2) final tempering is 1 (temperature is  $(650\pm10)$  °C, holding time is 8,0 to 8,3 hours)  
after main heat treatment and maximum cycle of heat treatments:1) intermediate tempering is 1 (temperature is  $(620\pm10)$  °C, holding time is 2,4 to 2,6 hours);  
2) final tempering is 1 (temperature is  $(650\pm10)$  °C, holding time is 8,0 to 8,3 hours);  
3) tempering in case of repair is 1 (temperature is  $(650\pm10)$  °C, holding time is 4,0 to 4,4 hours).

4 \*Dimensions for UT of the blank.

5 \*\* Reference dimensions.

6 Dimensions specified in brackets mean finished reference dimensions of a part.

7 Mark: AM109.04.00.911, a material grade, a heat number, an ingot number, a forging number by punching.

8 A certificate shall be delivered to the Customer together with the blank. The certificate shall include:

a) the results of the inspections and tests according the QC Table AM109.04.00.900 ТБ1;  
b) heat treatment type and mode;

c) dimensions of the remains of the test ring when delivered to the Customer.

9 Preservation shall be performed according to the manufacturer's procedure. Packing is not envisaged.

10 According to the requirement of the order, a non-detachable sample of the customer may be provided for additional tests. The customer's sample, after incoming inspection shall be separated from the main body of the blank at the manufacturer's. The sample shall be cut off mechanically; the width of a cut is 30 mm max. The scope of tests is according to production and process documentation of the manufacturer.

The mass of the blank with account of a non-detachable sample of the Customer is 121 kg.

11 The Customer's samples immediately before separating from the main blank body shall be marked as follows: AM109.04.00.911П, a material grade, a heat number, an ingot number, a forging number by punching.

12 If the forging is supplied without a non-detachable sample of the Customer, the remains of the test rings shall be handed over to the Customer along with the blank. The remains of the test ring shall be marked as follows: AM109.04.00.911-А-a sequence number of the test ring remains, a material grade, a heat number, a forging number by punching.

1 Гр. V, КПЗО, 350 °C,  $T_{k0} \leq +15$  °C ТУ 0893-014-00212179-2004.

2 Объем испытаний и контроля в соответствии с таблицей контроля качества AM109.04.00.900 ТБ1.

3 Испытания механических свойств проводить после основной термообработки, а также после основной термообработки и минимального цикла термообработок:

1) промежуточный отпуск - 1 (температура  $(620\pm10)$  °C, время выдержки от 2,4 до 2,6 часа);2) окончательный отпуск - 1 (температура  $(650\pm10)$  °C, время выдержки от 8,0 до 8,3 часа);  
после основной термообработки и максимального цикла термообработок:1) промежуточный отпуск - 1 (температура  $(620\pm10)$  °C, время выдержки от 2,4 до 2,6 часа);2) окончательный отпуск - 1 (температура  $(650\pm10)$  °C, время выдержки от 8,0 до 8,3 часа);3) отпуск на случай ремонта - 1 (температура  $(650\pm10)$  °C, время выдержки от 4,0 до 4,4 часа).

4 \*Размеры под УЗК заготовки.

5 \*\* Размеры для справок.

6 Размеры в скобках - чистовые размеры детали для справок.

7 Маркировать: AM109.04.00.911, марку материала, номер плавки, номер слитка, номер поковки ударным способом.

8 Заказчику вместе с заготовкой передать сертификат. В сертификат занести:

a) результаты контроля в соответствии с таблицей контроля качества AM109.04.00.900 ТБ1;  
b) вид и режим термообработки;

c) размеры остатков пробного кольца при поставке заказчику.

9 Консервация по технологии предприятия-изготовителя. Упаковка не предусматривается.

10 По требованию заказа для дополнительных испытаний может быть предусмотрена неотделяемая Проба заказчика. Проба заказчика подлежит отделению от основного тела заготовки после входного контроля на предприятии-изготовителе. Отрезку пробы выполнять механическим способом, ширина реза - не более 30 мм. Объем испытаний пробы - согласно ПТД предприятия-изготовителя.

Масса заготовки с учетом неотделяемой Пробы заказчика - 121 кг.

11 Пробу заказчика, непосредственно перед отделением от основного тела заготовки, маркировать: AM109.04.00.911П, марку материала, номер плавки, номер слитка, номер поковки ударным способом.

12 При поставке заготовки без неотделяемой Пробы заказчика, остатки пробных колец должны быть переданы заказчику вместе с заготовкой. Остатки пробного кольца маркировать: AM109.04.00.911-А-порядковый номер остатка пробного кольца, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом.

Распечатано с ДЭ DOC\_ID 124709 Rev\_ID 6 CRC CB5363EF

AM109.04.00.911			
Изм	Лист	№ докум.	Подп. Дата
Разраб.			Заготовка патрубка Branch blank
Проб.			
Г.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
			Лист
			Листов 1
			Сталь 10ГН2МФА
			ТУ 0893-014-00212179-2004
			Копировал
			Формат А4x3