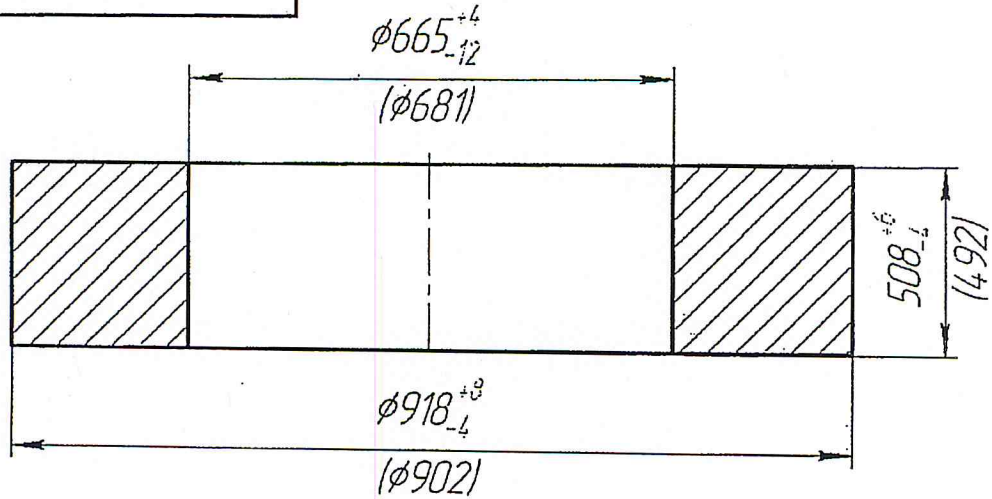


01.02.002.01.2528.60.M



1. Термическая обработка - термоулучшение.
2. Твердость в состоянии поставки 140...179 НВ (допн5,05...4,5мм), контроль твердости на 100% цельнокатанных колец (далее колец) от партии.
3. Размеры в скобках относятся к детали.
4. Отклонение формы в пределах допусков.
5. Кольца группы IV КП245 ГОСТ 8479.
6. Испытания механических свойств проводят на двух комплектах образцов. Количество продольных образцов для мех. испытаний: один - на растяжение, четыре - на ударный изгиб, вырезанных из из каждой технологической пробы размером (110+10x110+10x200)мм, откованной по режиму аналогичному кольцам и термически обработанной совместно с кольцами данной партии.

Количество технологических проб - две от партии плавки.
 Первый комплект образцов не подвергается дополнительной термической обработке.
 Второй комплект образцов подвергается дополнительной термической обработке по режиму высокий отпуск при температуре 635 С-665 С, выдержка 10 часов +15 минут. В сертификате качества указывать фактические значения механических свойств, которые должны быть не ниже значений ГОСТ 8479-70.
 Нормы механических свойств для первого и второго комплектов образцов:
 временное сопротивление разрыву
 предел текучести
 относительное удлинение
 относительное сужение
 ударная вязкость
 ударная вязкость

как в черт. 01.01.001.01.30.60.M

Согласовано И.К.Тимошин / Тимошин С.В.
 вед. инж.-конст. / 14.11.2013 г.

01.02.002.01.2528.60.M

Изм.	Испол.	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Поковка
 (кольцо цельнокатанное
 Ду700)

Сталь 09Г2С
 ГОСТ 19281

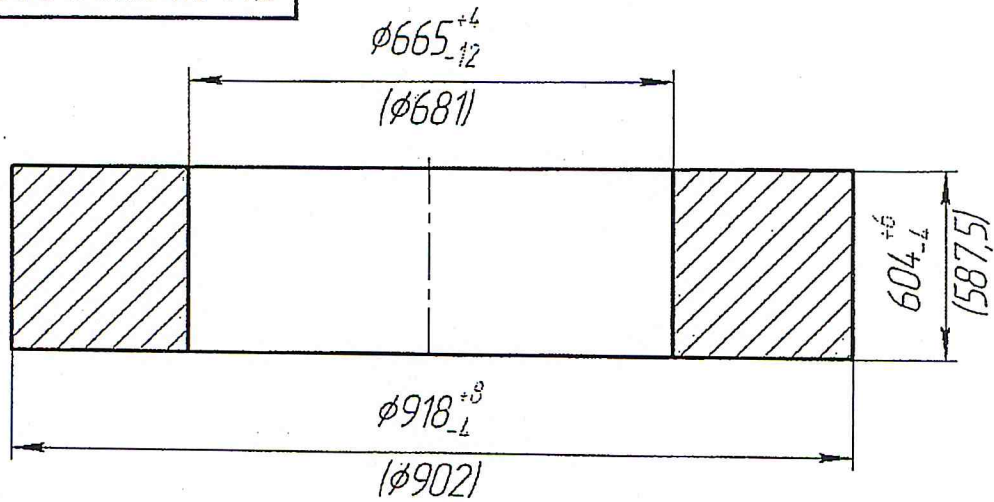
Лист	Масса	Масштаб
	1318	
Лист	Листов	1

ОАО "ЗиО-Подольск"

Копировал

Формат А4

01.01.002.2528.01.60.M



1. Термическая обработка - термоулучшение.
2. Твердость в состоянии поставки 140...179 НВ (допн5,05...4,5мм), контроль твердости на 100% цельнокатанных колец (далее колец) от партии.
3. Размеры в скобках относятся к детали.
4. Отклонение формы в пределах допусков.
5. Кольца группы IV КП245 ГОСТ 8479.
6. Испытания механических свойств проводят на двух комплектах образцов. Количество продольных образцов для мех. испытаний: один - на растяжение, четыре - на ударный изгиб, вырезанных из из каждой технологической пробы размером (110+10x110+10x200)мм, откованной по режиму аналогичному кольцам и термически обработанной совместно с кольцами данной партии.

Количество технологических проб - две от партии плавки.

Первый комплект образцов не подвергается дополнительной термической обработке.

Второй комплект образцов подвергается дополнительной термической обработке по режиму высокий отпуск при температуре 635 С-665 С, выдержка 10 часов +15 минут. В сертификате качества указывать фактические значения механических свойств, которые должны быть не ниже значений ГОСТ 8479-70.

Нормы механических свойств для первого и второго комплектов образцов:

временное сопротивление разрыву
предел текучести
относительное удлинение
относительное сужение
ударная вязкость
ударная вязкость

как в черт. 01.01.001.3030.01.60.M

И.К. Рязань, ООО ГИХ
вед. инж.-констр. *Тимошин С.В.* / *Павлыгин В.В.*
44.11.2013 г.

01.01.002.2528.01.60.M

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	<i>М.В.</i>		
Проб.			
Т.контр.			
И.контр.			
Утв.			

Поковка
(кольцо-цельнокатанное
Dy700)

Сталь 09Г2С
ГОСТ 19281

Лист	Масса	Масштаб
	1570	

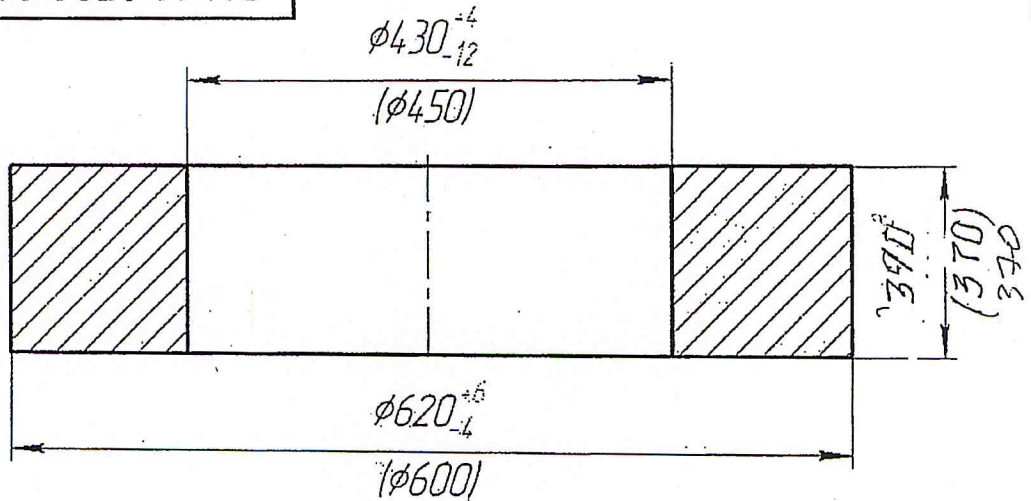
Лист Листов 1

ОАО "ЗиО-Подольск"

Копировал

Формат А4

001010.8252.09.WO



1. Термическая обработка - термоулучшение.
2. Твердость в состоянии поставки 140...179 HB (допн5,05...4,5мм), контроль твердости на 100% цельнокатанных колец (далее колец) от партии.
3. Размеры в скобках относятся к детали.
4. Отклонение формы в пределах допусков.
5. Кольца группы IV КП245 ГОСТ 8479.
6. Испытания механических свойств проводят на двух комплектах образцов. Количество продольных образцов для мех. испытаний: один - на растяжение, четыре - на ударный изгиб, вырезанных из из каждой технологической пробы размером (110+10x110+10x200)мм, откованной по режиму аналогичному кольцам и термически обработанной совместно с кольцами данной партии.

Количество технологических проб - две от партии плавки.

Первый комплект образцов не подвергается дополнительной термической обработке.

Второй комплект образцов подвергается дополнительной термической обработке по режиму высокий отпуск при температуре 635 С-665 С, выдержка 10 часов +15 минут. В сертификате качества указывать фактические значения механических свойств, которые должны быть не ниже значений ГОСТ 8479-70.

Нормы механических свойств для первого и второго комплектов образцов:

временное сопротивление разрыву $\sigma_b \geq 470 \text{ МПа (48 кгс/мм}^2)$

предел текучести $\sigma_{0,2} \geq 245 \text{ МПа (25 кгс/мм}^2)$

относительное удлинение $\delta_5 \geq 22 \%$

относительное сужение $\psi \geq 48 \%$

ударная вязкость $KCU^{105} \geq 49 \text{ Дж/см}^2 (3,0 \text{ кгс} \cdot \text{м/см}^2)$

ударная вязкость при температуре минус 90 °С $KCU^{-90} \geq 30 \text{ Дж/см}^2 (3,0 \text{ кгс} \cdot \text{м/см}^2)$

и.к. инж. В.О.ГНХ

Ведущий инж.-конст.

Помыцкий В.В. / Тимошин С.В. / 14.11.2013 г.

001010.3030.01.01.007

№	И.к. инж.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
И.контр					ОАО "ЗиО-Подольск"		
Утв.					Сталь 09Г2С ГОСТ 19281		

Копировал

Формат А4