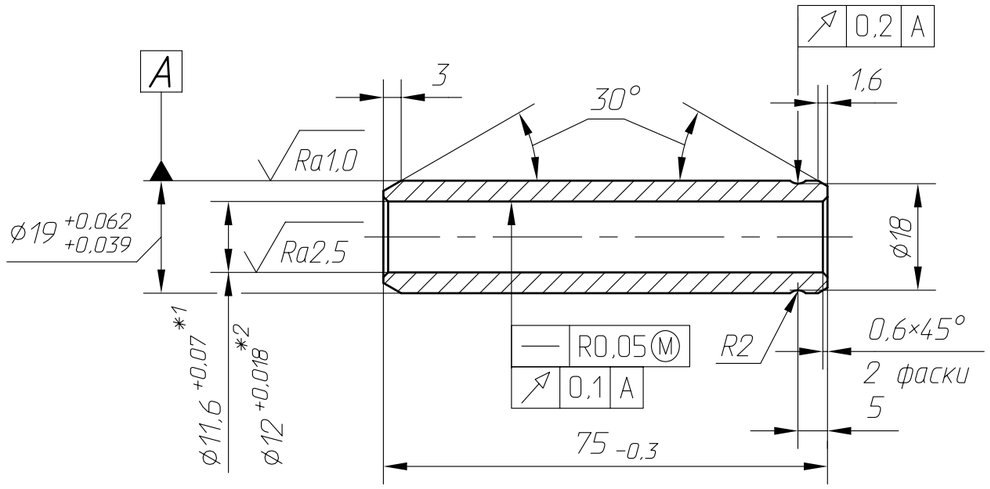
236-1007032-Б

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подп.

Ra10 (√)



1. Хим. состав (%): C-0,95...1,50; Cu-2,7...3,5; S-1,6...6,0; Fe - остальное.
2. 90...130 HB. Разность показаний твердости на одной детали не более 20 HB.
3. $\sigma в \geqslant$ 220МПа.
4. Пористость 18...25%.
5. Микроструктура: зернистый перлит, твердый раствор меди в железе, сульфиды, поры, допускаются включения и разорванная сетка цементита и включения графита.
6. Общие допуски ГОСТ 30893.2-mH.
7. *1 Размер до запрессовки в головку цилиндров.
8. Пропитать маслом И-20А ГОСТ 20799-88 в течение двух часов при температуре 85...95°С после механической обработки.
9. *2 Размер после окончательной обработки (для справок).
10. Маркировать товарный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя и обозначение детали и клеймить знак технического контроля на бирке упаковки.

1. Chemical composition (%): C-0,95...1,50; Cu-2,7...3,5; S-1,6...6,0; Fe - the rest.
2. 90...130 HB. Variations of hardness at the same detail should not exceed 20HB units.
3. $\sigma в \geqslant$ 220MPa.
4. Porosity 18...25%.
5. Microstructure: divorced pearlite, solid solution of coper in iron, sulphides, pores; it is admissible separate inclusions or broken net of cementite and also graphite inclusions.
6. Unspecified general tolerances acc. to GOST 30893.2-mH (ISO 2768-mH).
7. *1 Dimension befor pressing into cylinder head.
8. Impregnate with oil И-20А to GOST 20799-88 during 2 hours at 85°...95°C temperature after machining.
9. *2 Dimension after final machining (for reference).
10. Mark the trade mark or short symbol of manufacturer in the label of package.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	236-1007032-Б		
Разраб.		Сахаров		22.08.07	Втулка направляющая клапана VALVE GUIDE	Лит.	Масса 0,085 / Масштаб 1:1
Пров.		Агафонов				Лист	Листов 1
Нач.отд.		Голубев			Порошковый материал см. ТТ п.1 Powder material see p.1	ОАО "Автодизель"	
Н.контр.							
Утв.		Шамаль					

Формат А3