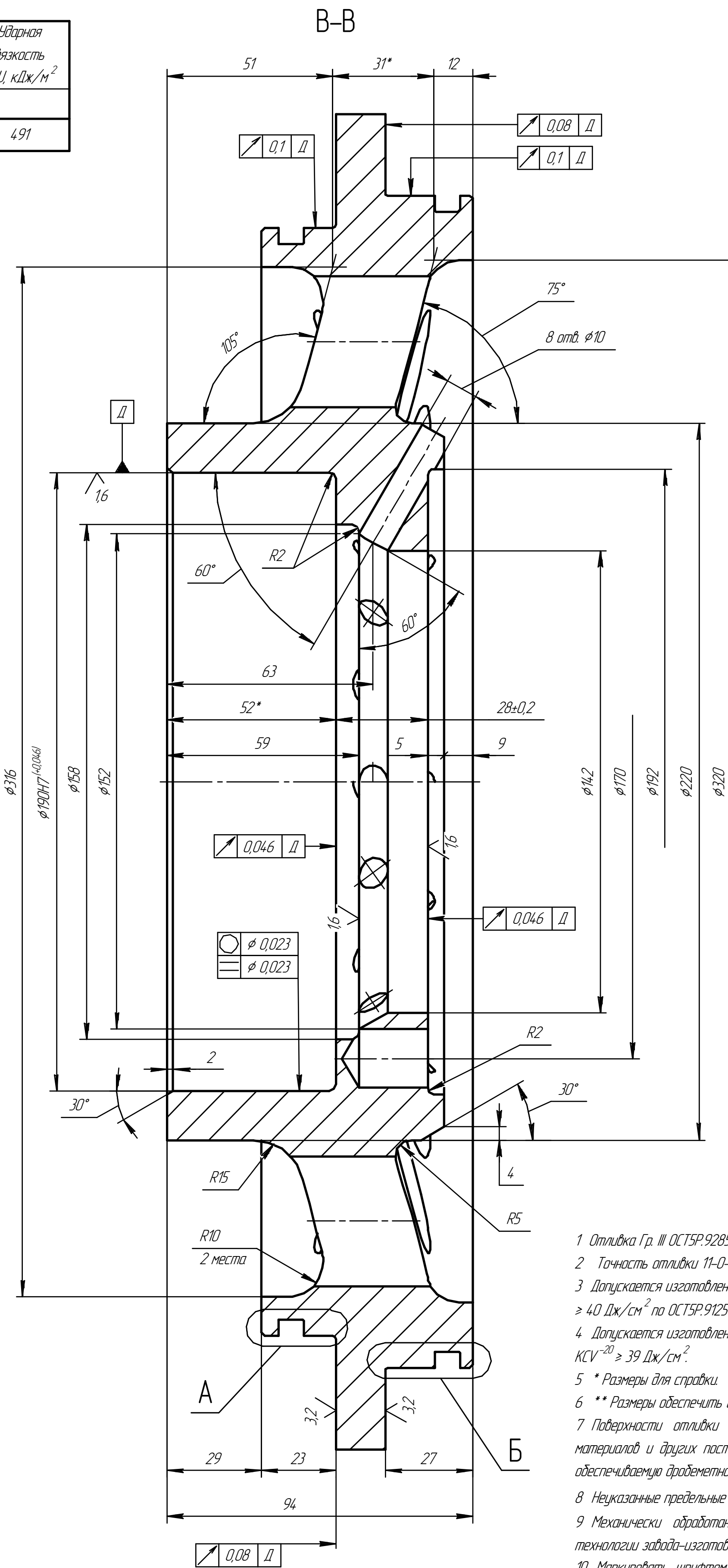
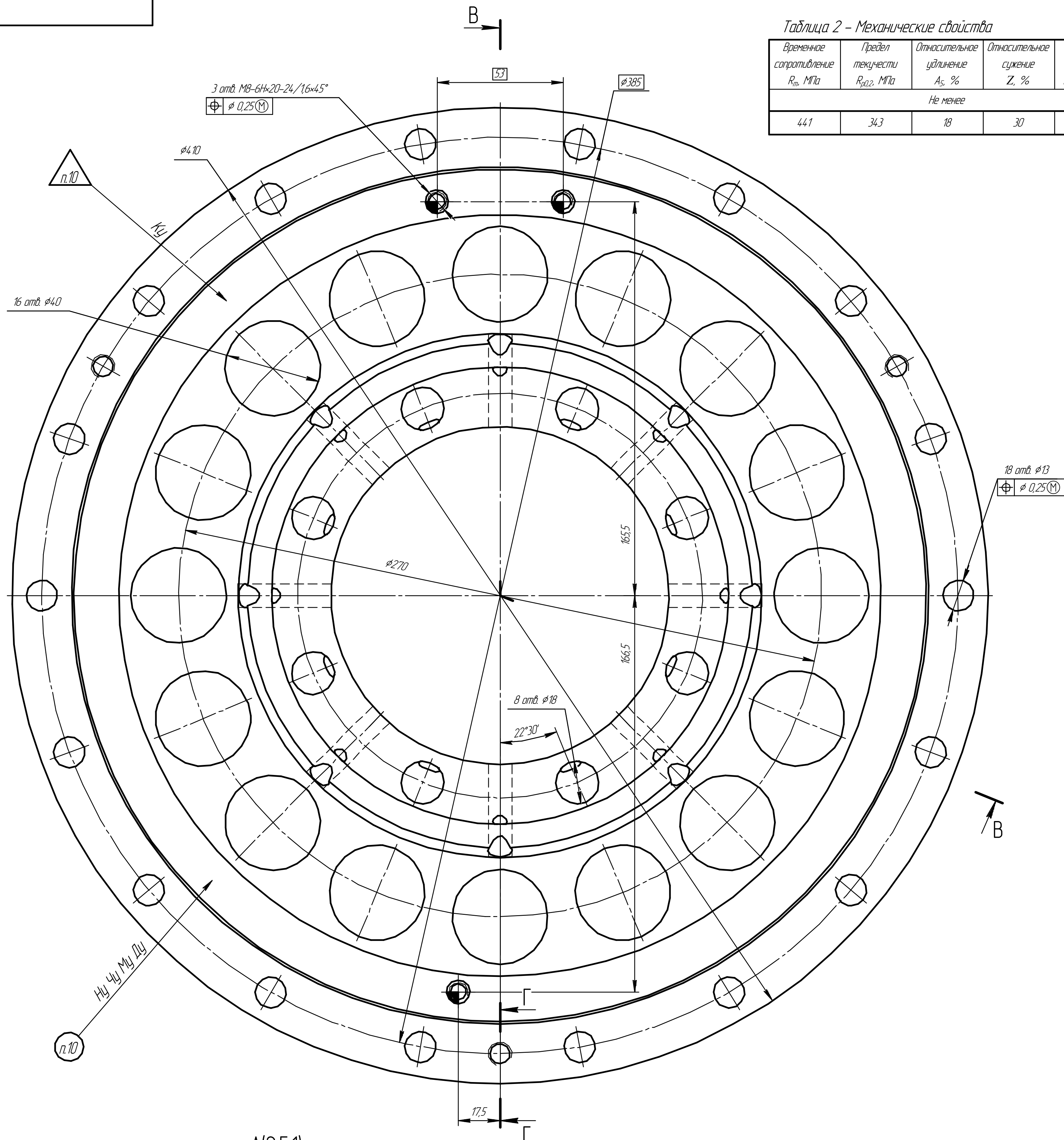


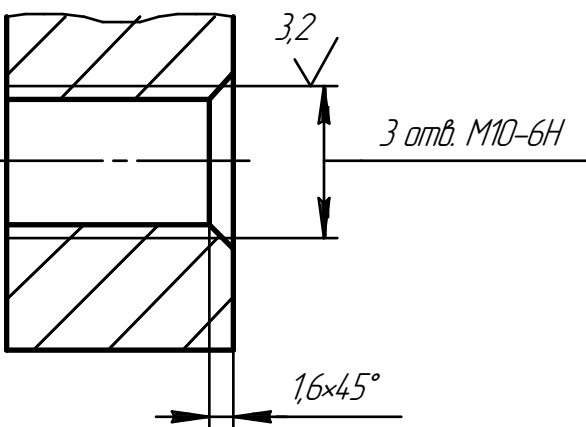


Таблица 2 - Механические свойства

Временное сопротивление R_m , МПа	Предел текучести $R_{p0.2}$, МПа	Относительное удлинение A_5 , %	Относительное сужение Z , %	Ударная вязкость KCV , кДж/м ²
Не менее				
441	343	18	30	491



Г-Г(2:1)



1. Опилка Гр. III ОСТ5Р.9285-95, $\sigma_T \geq 380$ МПа, $\phi \geq 45$ %, $KCV^{-20} \geq 800$ кДж/м².
2. Точность опилки 11-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Допускается изготовление из поковок сталь 08ГДНФ Гр.VII $\sigma_T \geq 392$ МПа, $\phi \geq 45$ %, $KCV^{-40} \geq 40$ Дж/см² по ОСТ5Р.9125-84.
4. Допускается изготовление из стали 09Г2С по ГОСТ 19281-2014, $\sigma_T \geq 345$ МПа, $KCV^{-20} \geq 39$ Дж/см².
5. * Размеры для справки.
6. ** Размеры обеспечить инструментом.
7. Поверхности опилки должны быть очищены от окалины, пригоревших формовочных материалов и других посторонних тел, поверхности опилки должны иметь шероховатость, обеспечиваемую абразивной очисткой.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров после механической обработки H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
9. Механически обработанные поверхности подвергнуть межоперационной консервации по технологии завода-изготовителя.
10. Маркировать шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80. Клеить знаком технического контроля, клеймом завода изготовителя, номер чертежа, дата изготовления.

Таблица 1 - Химический состав

Тип Стали	C, max %	Mn %	Si %	Cr, %	Ni, max %	Cu %	P, max %	S, max %	Mo %	V, max %	Ti %
Конструкционная легированная	0,06-0,10	0,60-1,00	0,15-0,40	0,3	1,15-1,55	0,80-1,20	0,035	0,035	-	0,10	-