

Настоящие технические условия распространяются на заготовки различных форм из сплава марки ВНЖ-95, в дальнейшем заготовки, предназначенные для промышленного применения.

Расшифровка марки материала:

В – вольфрам;

Н – никель;

Ж – железо;

95 - процентное содержание вольфрама (условное).

Условное обозначение заготовок при заказе продукции должно состоять из марки сплава, обозначения заготовки по чертежу предприятия-потребителя, согласованному с предприятием-изготовителем, и обозначения настоящих технических условий.

Пр и м е р - Заготовка ВНЖ-95 – ТЖ01/758 – ТУ1967-012-00196150-2013.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные параметры и характеристики.

1.1.1 Заготовки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий. Отдельные характеристики, неотраженные в данном документе, могут быть изложены в дополнительных соглашениях и протоколах, согласованных с заинтересованными сторонами.

1.1.2 Форма, размеры, допускаемые отклонения от размеров, стрела прогиба и масса заготовок должны соответствовать требованиям, указанным в чертежах предприятия – потребителя, согласованных с предприятием – изготовителем.

ТУ 1967-012-00196150-2013

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Панкратова	<i>Панкратова</i>	15.05.13.
Пров.				
Н. контр.		Павлова		
Утв.				

**Заготовки
из сплава ВНЖ-95
Технические условия**

Лит.	Лист	Листов
	2	16

ОАО «Победит»

Интв. №	Подп. и дата	зам. интв. №	Интв. № дуб	Подп. и дата

1.1.3 Химический состав заготовок должен соответствовать требованиям таблицы 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование компонента	Массовая доля, %
Никель	3,2-3,7
Железо	1,5-2,0
Вольфрам	остальное

1.1.4 Физико-механические свойства заготовок должны соответствовать требованиям таблицы 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование параметра	Норма
Плотность, г/см ³ , не менее	17,6
Относительное удлинение при растяжении, %, не менее	5,0
Временное сопротивление разрыву, МПа (кгс/мм ²), не менее	900,0 (92,0)
Твердость, HRC, не менее	29,0

1.1.5 Степень пористости заготовок должна соответствовать требованиям таблицы 3.

Т а б л и ц а 3

Размер пор, мкм	Количество пор на площади шлифа, шт/см ²
До 60	Не регламентируется
От 60 до 100	Не более 10
От 101 до 200	Не более 3
От 201 до 250	Не более 1
Более 250	Не допускается

Интв. № дубл.	Интв. № дубл.	Интв. № дубл.	Интв. № дубл.
Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата
Интв. № подл.	Интв. № подл.	Интв. № подл.	Интв. № подл.

Изм.	Лист	№ документа.	Подпись	Дата
------	------	--------------	---------	------

1.1.6 На поверхности заготовок не допускаются трещины, раковины и расслоения.

1.2 Упаковка и маркировка.

1.2.1 Крупные заготовки (массой более 100 г) укладывают в деревянные ящики по ГОСТ 2991 тип I с внутренними размерами (205x120x60) мм ± 5мм или (270x155x60) мм ± 5 мм.

1.2.2 Мелкие заготовки (массой до 100 г) одной формы упаковывают в пакеты из полиэтилена по ГОСТ 10354. В каждый полиэтиленовый пакет вкладывают этикетку, в которой указывают:

- марку сплава;
- условное обозначение заготовок (форму заготовок);
- номер настоящих технических условий;
- массу заготовок.

Полиэтиленовые пакеты плотно завязывают или запаивают и укладывают в деревянные ящики по ГОСТ 2991 тип I с внутренними размерами (205x120x60) мм ± 5 мм или (270x155x60) мм ± 5 мм.

В одном ящике допускается упаковка заготовок разных форм и размеров, изготовленных из одной партии смеси, для одного потребителя.

1.2.3 Ящики внутри выстилают технической ватой по ГОСТ 5679. Упаковка заготовок в ящике должна исключать возможность их свободного перемещения.

Масса ящика с заготовками не должна превышать 25 кг.

1.2.4 В первый ящик вкладывают сертификат качества, оформленный в соответствии с приложением А.

1.2.5 В каждый ящик вкладывают паспорт, оформленный в соответствии с приложением Б.

1.2.6 Маркировку заготовок не проводят.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инт. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ документа.	Подпись	Дата	ТУ 1967-012-00196150-2013	Лист
						4