

МИНИСТЕРСТВО ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

УДК 669.28-422

Группа В 55

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер В/О

"Союзтвёрдосплав"

Д. Д. Дороњкин  
1976 г.



ПРУТКИ МОЛИБДЕНОВЫЕ  
ДИАМЕТРОМ ОТ 16 ДО 125 ММ

Технические условия

ТУ 48-19-247-77

/Взамен ТУ 48-42-76-71/

Срок введения 1.01.78г

На срок до 1.01.83г

СОГЛАСОВАНЫ:

РАЗРАБОТАНЫ:

Главный инженер МОЗМ и ТС  
П. А. КОРЧАГИН  
15.12.1976 г.

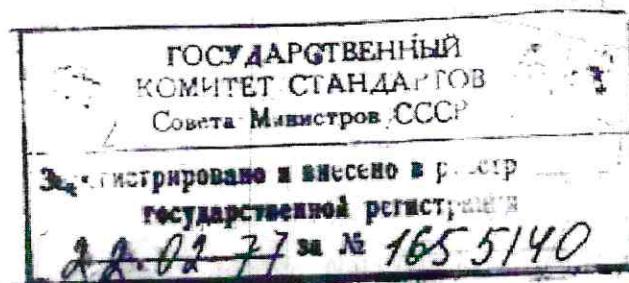
Зам. директора ВНИИТС

О. П. КОЛЧИН  
02.12.1976 г.

отделом стандартизации

ВНИИТС

А. ЗАЛУЖНЫЙ  
1976 г.



Настоящие технические условия распространяются на прутки молибденовые круглого сечения, применяемые для изготовления деталей различного назначения.

### I. МАРКИ, СОРТАМЕНТ

I.1. Протки молибденовые поставляются следующих марок:

МЧ - прутки, изготовленные из металлокерамических молибденовых штабиков, соответствующих марке МЧ.

МЧВП - прутки, изготовленные из вакуумплавленных заготовок, полученных плавкой молибденовых штабиков, раскисленных углеродом.

I.2. Протки выпускаются как с необточенной, так и с обточенной поверхностью. Требование обточки должно оговариваться в заказе.

I.3. Диаметры, предельные отклонения по диаметру и длине прутков должны соответствовать табл. I

ТУ 48-19-247-77

Прутки молибденовые  
диаметром от 16 до  
125 мм

Лит.	Лист.	Листов
1	2	8

ВНИИТС

мм

таблица I

Марка металла	Состояние поверхности	Диаметр		Длина		
		Номинал	Пред. откл.	не менее	не более	
I	2	3	4	5	6	
МЧ	необточенные	I6	±0,5	350	См. прим. п.1	
	св. I6 до 20 через каждые		±1,0	350	-"-	
	" 20 до 28 "	2	±1,5	200	-"-	
	" 28 до 40 "	2	±2,0	150	-"-	
МЧ	обточенные	I6	±0,5	100	500	
	св. I6 до 20 через каждые		±0,8	100	500	
	" 20 до 36 "	2	±0,8	100	500	
	необточенные	I6	±0,5	250	См. прим. п.1	
МЧВП	св. I6 до 20 через каждые		±1,0	250	-"-	
	" 20 до 28 "	2	±1,5	200	-"-	
	" 28 до 40 "	2	±2,0	200	-"-	
	" 40 до 60 "	2	±2,5	150	-"-	
	" 60 до 125 "	5	±2,5	100	-"-	
	обточенные	I6	±0,5	100	500	
	св. I6 до 20 через каждые		±0,8	100	500	
	" 20 до 36 "	2	±0,8	100	500	
	" 36 до 60 "	2	±0,8	100	500	
	" 60 до 120 "	5	±1,0	100	500	

ПРИМЕЧАНИЯ: С предприятием - изготовителем согласовывается:

1. Максимальная длина необточенных прутков
2. Поставка прутков квадратного или прямоугольного сечения

74 48-19-244-44

лист

3

3. Поставка прутков мерной длины с предельными отклонениями по длине  $\pm 5$  мм

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав прутков должен соответствовать указанному в табл.2

Таблица 2

Марка сплава	Содержание примесей и газов, % не более							
	алюминий +железо	Никель	Кремний +магний	Кальций	Углерод	Кислород	Водород	Азот
МЧ	0,0180	0,0050	0,0140	0,0050	0,0150	-	-	-
МЧВП	0,0180	0,0050	0,0140	0,0050	0,0300	0,0050	0,0008	0,0050

Содержание молибдена определяются по разности из 100% суммы определяемых примесей.

2.2. Прутки марки "МЧ" поставляют в деформированном неотожженном состоянии. Прутки марки "МЧВП" диаметром от 16 до 80 мм поставляют в деформированном неотожженном состоянии, диаметром от 85 до 125 мм в литом недеформированном состоянии. По требованию заказчика прутки могут поставляться в отожженном состоянии.

2.3. По согласованию с предприятием-потребителем предприятие-изготовитель проводит проверку прутков из молибдена марки МЧВП на выявление внутренних трещин.

2.4. Торцы прутков должны быть проточены и на торцах должна быть снята фаска длиной от 1 мм до 3 мм под углом 45°.

№ посл.	Подп. и дата	Взам. № и дата	№ всп. № и дата

74 48-19-244-44

Лист  
4

2.5. На поверхности прутков не допускаются трещины.

Следы прессования, ковки, механической обработки, риски, плены и отдельные раковины браковочным признаком не являются.

Глубина допустимых дефектов для необточенных прутков не должна превышать величины предельных отклонений по диаметру, для обточенных - половины величины предельных отклонений по диаметру.

2.6. Цвет поверхности прутков браковочным признаком не является.

2.7. Овальность и равномерность диаметра по длине необточенных прутков не должна превышать величину предельных отклонений по диаметру, обточенных - половины величины предельных отклонений по диаметру.

2.8. Прутки должны быть прямыми. Допустимая стрела прогиба не должна превышать 1% от длины прутка.

2.9. Чистота поверхности обточенных прутков не должна быть ниже  $V4 Rz 40-20$  по ГОСТ 2789-73.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Прутки предъявляют к приемке ОТК завода-изготовителя партиями любой массы.

Партией считается прутки одной марки, одного диаметра, изготовленные из одной партии заготовок.

3.2. Соответствие изделий требованиям п.2.1 в части содержания молибдена и примесей гарантирует предприятие-изготовитель. Документом, подтверждающим соответствие прутков требованиям п.2.1 настоящих технических условий, является паспорт ОТК предприятия-изготовителя заготовок.

3.3. Соответствие прутков требованиям п.п.1.3., 2.3., 2.4, 2.5, 2.6, 2.7, 2.8., проверяют на каждом прутке.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Бзм. инв. №	Инв. № здубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	5

ГУ 48-19-244-44