Учтенная копия №9

листовые заготовки изготавливают правленными, с обрезанными кромками; допускаются огневые выхваты, не выводящие размеры за пределы допускаемых отклонений. Отклонение от плоскостности на один метр длины и ширины листа (плиты) не должно превышать 12 мм.

1.2.2. При изготовлении поковок и штампованных заготовок припуски на механическую обработку, технологические напуски и допуски на точность изготовления устанавливаются в соответствии с нормативной документацией изготовителя; напуски для отбора проб – в соответствии с указанием чертежа (эскиза) заготовки. Допускается неравномерное расположение припусков, получающееся вследствие эллиптичности, несоосности наружного и внутреннего диаметров, прогиба и т.п., при этом неравномерность расположения фактического припуска в отдельных частях не должна выводить размеры за пределы допускаемых отклонений. Скосы, галтели, сферы, бахрома не включаются в размеры заготовки.

На поковках и штампованных заготовках массой свыше 15 тонн допускается уменьшение минимального припуска на сторону на 1/3 от установленного чертежом или эскизом. При неудовлетворительной поверхности слитка для обеспечения чистой поверхности детали допускается увеличение припуска сверх максимального отклонения. При этом местное увеличение припуска допускается на участке длиной не более 15 % от общей длины поковки для поковок типа тел вращения (валов) и 20 % площади поковок всех остальных типов.

1.3. Выплавка и химический состав.

1.3.1. Выплавку стали марок 15Х2НМФА-А и 15Х2НМФА класс 1 производить в дуговой электропечи с использованием чистой первородной шихты марок 70ЖР-90ЖР, металлизованных шихтовых материалов, шихтовой заготовки из углеродистой особо чистой стали марки 75-ПВ (или аналогичной ей по содержанию цветных примесей), а также отходов собственного производства стали марки 15Х2НМФА-А или 15Х2НМФА класс 1 (или аналогичной ей по содержанию цветных примесей) в целевом количестве не более 30 % от массы металлической части шихты. Фактическое количество примененных отходов в документ о качестве не вносить – является информационным и не сдаточным.

Сталь подвергать внепечной обработке с вакуумированием. Перед подачей ковша на разливку измерять активность кислорода. Результаты измерения активности кислорода заносятся в документ о качестве, являются информационным и не являются сдаточными. Целевое значение активности кислорода — не более 0,0020 %.

Разливку стали в слитки массой более 20 тонн производить в вакууме с защитой струи металла от контакта с кислородом атмосферы при переливе из разливочного ковша в промежуточный ковш. Слитки массой более 70 тонн разрешается отливать методом смешения металла нескольких плавок.

Суммарный уков по максимальному сечению поковки должен быть не менее 3.

ВКЛЮЧЕНО В СВОДНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ