

УТВЕРЖДАЮ

Первый заместитель Министра  
Энергетического машиностроения

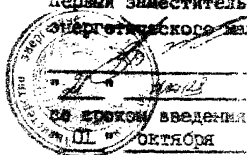
В.М. Величко

1982 г.

28 сроком введения

01 октября 1982 г.

Группа БЭГ



ИЗМЕНЕНИЕ № 2

ОСТ 108.961.05-80

"ЗАГОТОВКИ РОТОРОВ И ДИСКОВ СТАЦИОНАРНЫХ ГАЗОВЫХ ТУРБИН И КОМПРЕССОРОВ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ".

1. Пункт 2.4 изложить в новой редакции:

"Сталь для заготовок роторов и дисков должна выплавляться в кислых мартеновских или основных дуговых электрических печах с последующей обработкой в вакууме. Изготовителем могут быть использованы обработка на установках внепечного рафинирования и вакуумирования (УВРВ, УЦВС) и вакуумирование при разливе или разливе в защитной атмосфере. По согласованию между изготовителем и потребителем могут использоваться:

выплавка стали в вакуумных индукционных печах;

электрошлаковый или вакуумно-дуговой переплавы (ЭШП или ВДП);

раскиснение углеродом в вакууме (в этом случае допускается выплавка перлитных сталей в основных мартеновских печах с обработкой УВРВ).

Слитки массой до 10 т, а также слитки из аустенитной стали допускается разливать без вакуумирования и защиты инертным газом.

При выплавке перлитной стали в основных электрических или

кислых мартеновских печах без последующего вакуумирования для роторов диаметром более 500 мм и дисков с высотой ступицы более 300 мм производится определение содержания водорода в ковшевой пробе. Результаты не являются прямо-сдаточными, но заносятся в паспорт заготовки".

2. В табл. 1, 2, 3 сталь марки 20ХЗМВФ (ЭИ-41Б) обозначить 20ХЗМВФА (ЭИ-41БА).

3. Примечание к пункту 2.8 изложить в новой редакции:

"По согласованию между изготовителем и потребителем допускается термическая обработка заготовок роторов без осевого канала. Для роторов с чистовым диаметром канала 110 мм и более производится последующее трепанирование вдоль оси и контроль механических свойств трепанируемых проб на продольных образцах. Нормы механических свойств трепанируемых проб согласовываются изготовителем и потребителем".

4. Примечание 7 к табл. 2 исключить.

5. В пункте 4.3 и приложении заменить ссылку:

ГОСТ 12345-66 на ГОСТ 12345-80

ГОСТ 12351-66 на ГОСТ 12351-81

ГОСТ 12352-66 на ГОСТ 12352-81

ГОСТ 12354-66 на ГОСТ 12354-81

ГОСТ 12356-66 на ГОСТ 12356-81

ГОСТ 20560-75 на ГОСТ 20560-81

6. Пункт 4.13 дополнить фразой:

"Перископическому осмотру подвергается внутренняя поверхность осевого канала диаметром до 300 мм".

7. Пункт 5.1, начиная со слов "содержание водорода...", изложить в новой редакции: "содержание водорода в ковшевой пробе (для заготовок из перлитной стали, выплавляемой без последующего вакуумирования)", далее по тексту.

8. В табл. 3 строку для стали марки 20Х12ВНМФ (ЭП-42В) изложить в редакции:

Таблица 3

Марка стали	Назначение	Категория прочности	Температура испытания °С	Расположение образца	Условный предел текучести $\sigma_{0.2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Временное сопротивление разрыву $\sigma_{B.1}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСЧ1 $K_{CV}$ , Кж/м <sup>2</sup> · 10 <sup>-5</sup> (кгс·см/см <sup>2</sup> )	Угол изгиба, град.
20Х12ВНМФ (Эп 428)	Роторы	КП55	20	И	539-716 (55-73)	755(77)	15	40	3,9(4,0)	180
				Т	539-716 (55-73)	755(77)	13	30	3,4(3,5)	150
	Концевые части роторов	КП60	20	И	589-736 (60-75)	785(80)	15	35	4,4(4,5)	180
				Т	589-736 (60-75)	755(80)	14	32	3,9(4,0)	150
	Диски	КП65	20	Т	638-785 (65-80)	785(80)	13	30	3,9(4,0)	150
				550	Т	≥392(40)	-	-	-	-
	Диски с хвостовиком	КП65	20	И	638-785 (65-80)	785(80)	13	30	3,9(4,0)	150
				Т	638-785 (65-80)	785(80)	13	30	3,9(4,0)	150
			550	И	≥392(40)	-	-	-	-	
				Т	≥392(40)	-	-	-	-	