

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Группа В03

ОСТ 108.030.113-87

ПОКОВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И
ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ДЛЯ
ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ
ТЕПЛОВЫХ И АТОМНЫХ СТАНЦИЙ.
Технические условия.

ОКП 41 2100

Утверждено и введено в действие

указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного
машиностроения от 25.01.89 1989 г. № ВА-002/827

Дата введения 01.03.89

Срок действия до 01.01.91

Вводная часть. Дополнить: "Пример условного обозначения поковки группы П категории Т стали 20, проконтролированной ультразвуком: Гр.П Т 20 УЗК ОСТ 108.030.113-87.

Допускается в конструкторской документации условное обозначение: Гр. П Т ОСТ 108.030.113-87".

Пункт 1.2. Таблица 1. В графе "Группа поковок" "2" заменить на "П".

Примечание 2. После слов "по одному чертежу" дополнить словами: "или по разным чертежам, согласно которым толщина изделий различается не более, чем на 25%, и масса не превышает 200 кг ..." далее по тексту.

Пункт 1.7. Таблица 3. В графе "Предельная массовая доля элементов" слова: "По табл. 1" заменить на "По табл. 2".

Пункт 1.10. Первое предложение изложить в редакции: "Поковки поставляются после основной термической обработки: нормализация или нормализация (закалка) и отпуск".

Пункт 1.11. Таблица 4. Графу "Твердость по Бринеллю, HB" изложить в новой редакции:

Марка стали	Твердость по Бринеллю	
	Число твердости, HB	Диаметр отпечатка, мм
20	116-159	5,50-4,75
22К	123-167	5,35-4,65
15ГС	140-192	5,05-4,35
16ГС	140-192	5,05-4,35
16ГНМА	146-201	4,95-4,25
12Х1МФ	140-192	5,05-4,35
15Х1М1Ф	149-201	4,90-4,25

Пункт 1.11. Таблица 4. Примечание 2 значение чисел твердости "110-150 HB" заменить на "109-149 HB" и дополнить словами: "(диаметр отпечатка 5,65-4,90)".

Пункт 1.12. Дополнить абзацем: "По согласованию с потребителем у поковок категории Т определение условного предела текучести при повышенной температуре допускается не производить, если изготовитель гарантирует соответствие этой характеристики требованиям табл. 5".

Пункт 1.15. Второй абзац. Исключить слова: "и плит".

Пункт 1.17. Третий и четвертый абзацы изложить в новой редакции: "Поковки категории Т, предназначенные для изготовления дета-

лей котлов и трубопроводов, - в соответствии с требованиями разделов "Материалы и полуфабрикаты" "Правил устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов" и "Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды" Госгортехнадзора СССР."

Шестой абзац изложить в новой редакции: "Качество поковок по результатам УЗК, проводимого прямыми и наклонными преобразователями, должно отвечать требованиям, установленным для групп 4 по ГОСТ 24507-80. При этом:..." далее по тексту.

Пункт 3.8. Со второго по седьмой абзацы. Изложить в новой редакции:

"Контроль макроструктуры и серного отпечатка производится:

для поковок типа прутков (штанг) и ступенчатых поковок - на одном темплете, взятом от торца поковки, либо по всей площади поперечного сечения, если ширина (диаметр) поковки не превышает 400 мм, либо по его части площадью не менее 5×400 мм, проходящей через центр поперечного сечения, если ширина поковки превышает 400 мм;

для поковок типа плит - на одном темплете, взятом из половины средней трети по ширине площадью не менее $5 \times 1/6$ в;

для кольцевых поковок - на одном темплете при наружном диаметре до 2000 мм и на двух темплетях, расположенных под углом 180° , при наружном диаметре более 2000 мм, при этом площадь темплета должна быть не менее 5×5 ;

для поковок типа сплошной диск - на одном темплете шириной 150 мм, проходящем через центр торцевой поверхности поковки.

Примечания: 1. δ - толщина поковки, β - ширина поковки.

2. Торцом ступенчатой поковки является крайняя (концевая) плоскость.

ИЗМЕНЕНИЕ № I

ОСТ 108.030.113-87

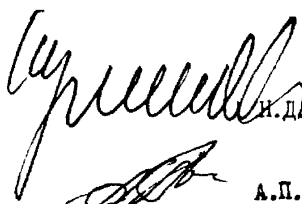
С.4

3. У поковок типа плит I/6 в не должна быть более 400 мм.

Пункт 5.1.2. Второе предложение изложить в новой редакции:

"Для поковок массой до 10 кг допускается маркировка партии на бирке".

Начальник
Главного технологического
управления Минтяжмаш



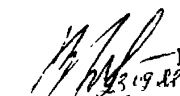
И.Д.Щегловитов

Начальник отдела экономики
качества, стандартизации,
аттестации, метрологии



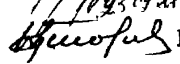
А.П.Полтарецкий

Заместитель генерального
директора научно-производствен-
ного объединения по технологии
машиностроения



В.П.Борисов

Заведующий отраслевым отделом
метрологии и стандартизации



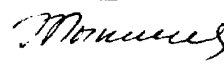
Б.П.Григорьев

Заведующий отделом
материаловедения



Г.А.Туляков

Руководитель темы:



Т.В.Тыючинская

СОИСПОЛНИТЕЛЬ

Заместитель генерального директора
научно-производственного объедине-
ния по исследованию и проектированию
энергетического оборудования
им. И.И.Ползунова




Е.К.Чавчанидзе

Заведующий отделом

А.А.Чижик

Руководитель темы

В.К.Адамович

СОГЛАСОВАНО

Заместитель генерального директора
по металлургии ПО "Ижорский завод"
письмо № 249/В-5216

Б.В.Соболев

" 30 " 09 1988 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № I

ОСТ 108.030.113-87

С.5

Главный инженер Подольского
машиностроительного завода
им. С.Орджоникидзе

письмо

№ 140/КЭ-I-428 Н.С.Бойко

"09 " 06 1989 г.

Заместитель главного инженера
ПО "Красный котельщик"

телетайпограмма

№ 18/297 Гапоненко

"19" 04 1988 г.

Заместитель начальника
Управления по надзору за
конструированием, изготовлением
и монтажом оборудования и
строительством атомных станций
и ядерных установок Госатомэнергонадзора

письмо

№ 3-34/1337 А.В.Просвирин

"28" 12 1988 г.