

ИЗМЕНЕНИЕ № 4

Группа В 83

ОСТ 108.96Т.02-73

ОТЛИВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И
ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДЛЯ ДОСТАВКИ
ЦАРОВЫХ СТАЦИОНАРНЫХ ТУРБИН С
ГАРАНТИРОВАННЫМИ ХАРАКТЕРИСТИ-
КАМИ ПРОЧНОСТИ ПРИ ВЫСОКИХ
ТЕМПЕРАТУРАХ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОКП - 41 1200

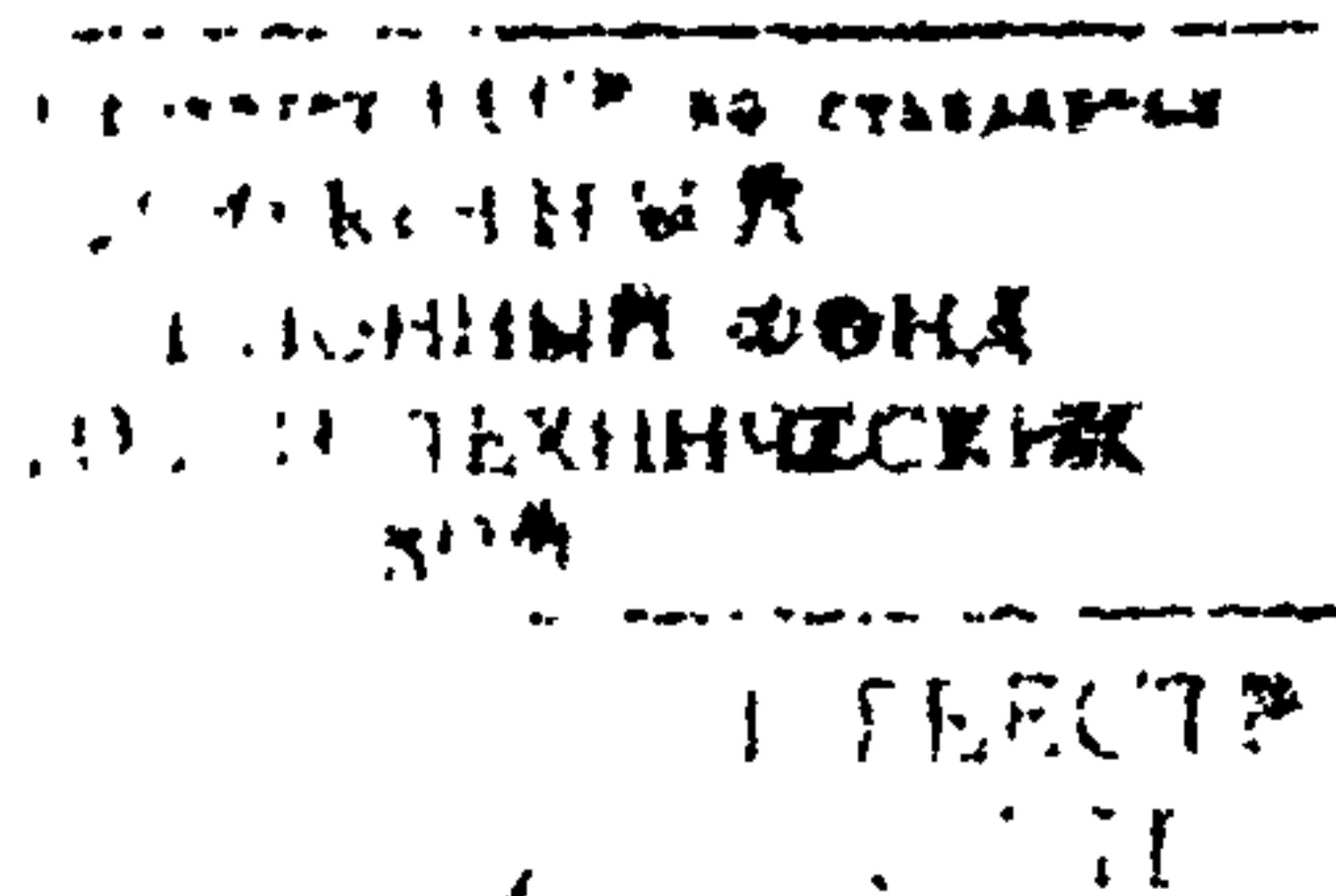
2 07 87

Указанием министерства энергетического машиностроения
от 26.06.1987 г. № ВА-002-1/5102 Срок введения установлен
с 1 июля 1987

Пункт 1.7 изложить в новой редакции : " 1.7 Отливки должны
быть подвергнуты термической обработке и контролю механических
свойств по п. 1.10, а также неразрушающему контролю по п. 1.14
и последующей заварке мест удаления дефектов .

Примечания. 1. Неразрушающий контроль отливок, проводимый
после предварительной механической обработки, выборку и заварку
обнаруженных при этом дефектов, производит предприятие, выполни-
вшее предварительную механическую обработку .

2. Для отливок нетехнологичной конструкции порядок проведе-
ния неразрушающего контроля по п. 1.14, удаления и заварки обна-
руженных дефектов устанавливается по согласованию между предприя-
тием-изготовителем и заказчиком литья .



87.04.03 815424/04

Отнесение конструкции отливок к нетехнологичным производится предприятием-изготовителем по согласованию с заказчиком " .

Пункт 1.15 изложить в новой редакции : " Все выявленные дефекты, превышающие допустимые, должны быть удалены . Удаление и исправление дефектов, отпуск, контроль мест заварок в отливках производится в соответствии с РТМ 108.020.122-78 .

Отливки, которые у заказчика подлежат сварке с последующим отпуском, имеющие выборки дефектов, выявленные после окончательной термообработки и заварки и требующие наплавки не более 5 кг в одном месте с общим количеством наплавленного металла не более 3 кг на одну тонну массы отливки, могут с разрешения ОТК предприятия-изготовителя и согласия заказчика сдаваться незаваренными . Места выборок должны быть тщательно зашлифованы и проверены методами МПД или капиллярным или травлением . Предприятие-изготовитель в этом случае прилагает к паспорту эскиз отливки с указанием мест расположения и размеры выборок .

Контроль качества заварки дефектов должен проводиться по всей площади заваренного участка и прилегающей к ней зоны шириной не менее 50 мм .

Примечание : Разрешается заварка дефектов на литых деталях из стали 15Х1М1ФЛ и 16ХЗМФЛ электродами марки ЭА 395/9 " .

Пункт 3.6 дополнить ссылкой на ОСТ 34-42-545-81 .

Раздел 3 дополнить пунктом 3.9 " Средства контроля должны быть поверены в соответствии с действующими государственными стандартами и общесоюзными методиками или подвергнуты метрологической аттестации в соответствии с ГОСТ 8.326-78 .

Обязательное приложение 2. Дополнить наименование " . . . и

линейных измерений " .

Первый абзац дополнить : " На обработанных поверхностях допускаются без исправления единичные раковины диаметром не более 3 мм " .

Второй абзац с третьей строки изложить в новой редакции :
" раковины газового или иного происхождения, чистые от земли, шлака и окалины, диаметром и глубиной залегания свыше 3 и до 5 мм включительно в количестве не более 8 штук на площади 10 000 мм² " .

Дополнить абзацем : " Трещины без исправления не допускаются " .

Обязательное приложение 3, в графе " Магнитопорошковая или капиллярная дефектоскопия или травление " для верхней и нижней половины цилиндра исключить слова : " ... на ширину 150 мм " .

Дополнить примечаниями :

" 3. Объем контроля радиусных переходов на наружной поверхности корпусных деталей высокого и среднего давления и по периметру радиусных переходов у приливов на внутренней поверхности - 100 % .

4. Ширина контролируемой полосы радиусных переходов должна быть не менее величины радиусного перехода. Контролируемая полоса должна включать центральную зону радиусного перехода и участки, находящиеся по обе стороны от него " .

Обязательное приложение 6, пункт 1.2, второй абзац изложить в новой редакции : " Вопрос о допустимости других дефектов решается в установленном порядке " .

Пункт 1.3 изложить в новой редакции : " На остальных обработанных поверхностях цилиндра, а также обработанных поверхностях других деталей (посадочные места, горловины, пояски под диафрагму, фланцы стопорных клапанов, упорный бурт сегмента сопел и т.д.) не допускаются без исправления : трещины, единичные раковины диаметром более 3 мм " .

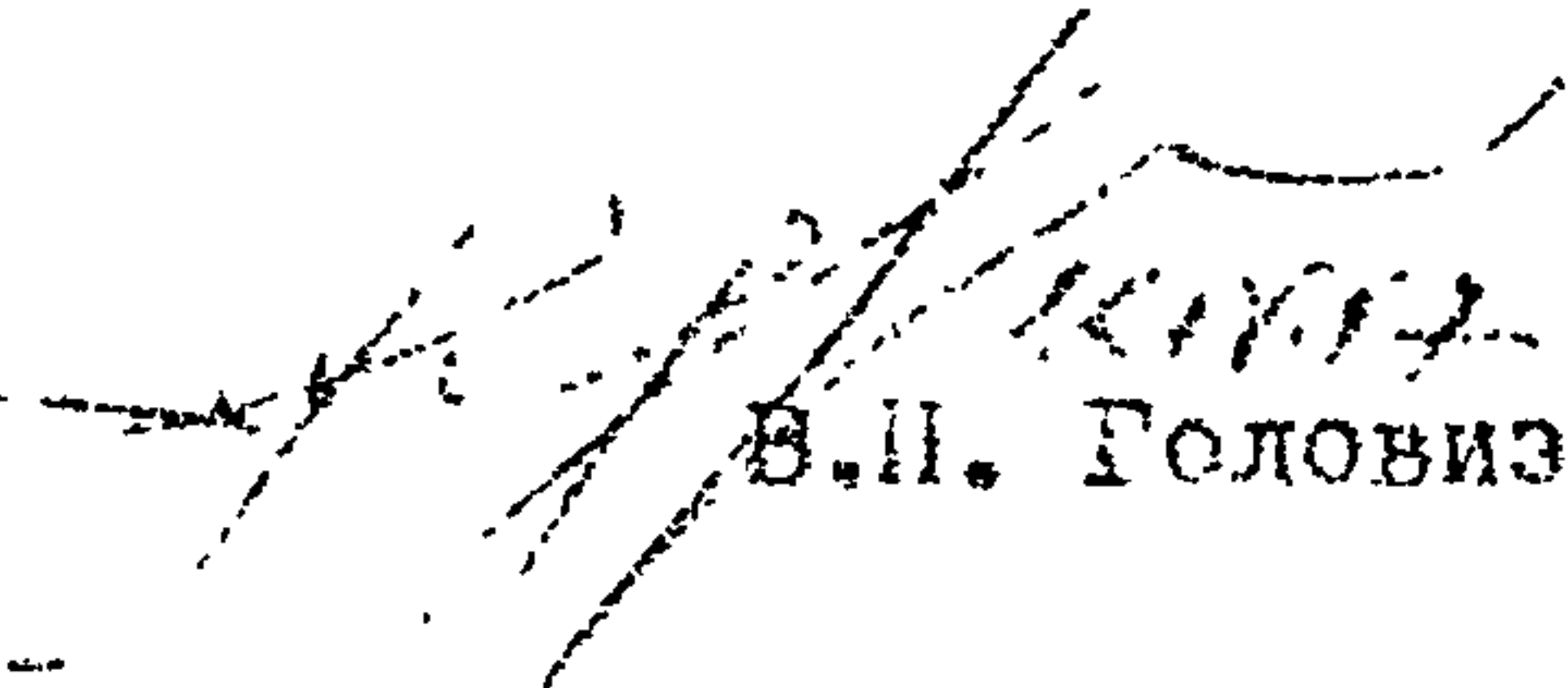
Пункт 2.1.3 с третьей строки после слов : " ... на расстоянии " записать в новой редакции : " ... не менее 2 мм друг от друга (расстояние измеряется по ближайшим краям дефектов) " .

Пункт 2.1.4, примечание 4 после слова " дефекты " дополнить в новой редакции " в виде пор, шлаковых включений, раковин размером более 2 мм не допускаются " .

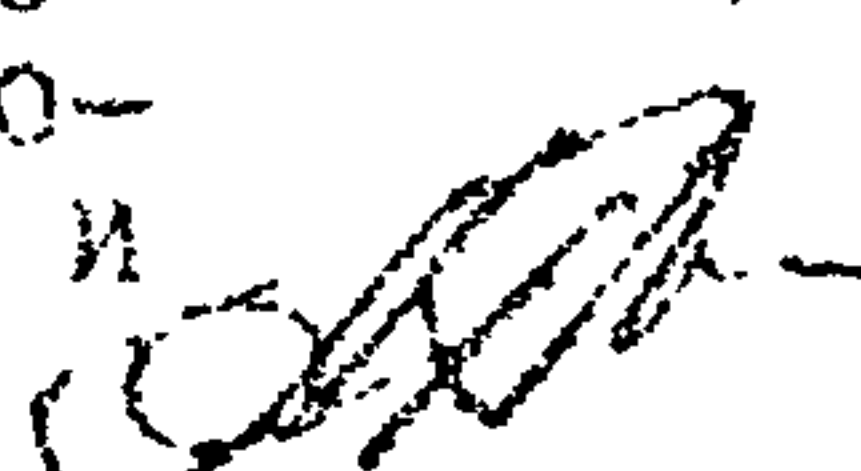
Справочное приложение 7 дополнить :

ЗИ.ОСТ 34-42-545-81 - Соединения сварные для оборудования атомных электростанций. Дефектоскопия капиллярная. Цветной и люминисцентный методы .

З.И. Начальник Главного Технического управления Министерства энергетического машиностроения

 В.И. Головизнин

Начальник своего отдела опытно-конструкторских и научно-исследовательских работ, стандартизации и аттестации продукции

 А.Н. Полтарецкий


И.О. Генеральный директор Научно-производственного объединения по технологии машиностроения (НПО ЦНИИТМАШ)

 Е.Т. Долбенко

Заведующий отраслевым отделом метрологии и стандартизации

 Б.П. Григорьев

Заведующий отделом турбинных и котельных материалов

 Г.А. Туляков

Исполнитель :

Старший научный сотрудник

 Е.Ф. Дубровская

Соисполнители :

Генеральный директор Научно-производственного объединения по исследованию и проектированию энергетического оборудования им. И.И. Ползунова (НПО ЦКТИ)

 В.К. Рыков

Заведующий отраслевым отделом исследования повышения ресурса материалов энергетического оборудования

 А.А. Чижик