

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 прямым и наклонным преобразователями, должно отвечать требованиям, установленным для групп 4п 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

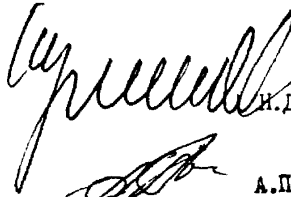
С.4

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



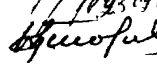
А. П. Полтарецкий

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



В. П. Борисов

Заведующий отраслевым отделом
метрологии и стандартизации



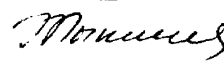
Б. П. Григорьев

Заведующий отделом
материаловедения



Г. А. Туляков


Руководитель темы:



Т. В. Тьмочинская

СОИСПОЛНИТЕЛЬ

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

Е. К. Чавчидзе

Заведующий отделом



А. А. Чирик

Руководитель темы

В. К. Адамович

СОГЛАСОВАНО

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

В. В. Соболев

" 30 " 09 1988 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № I

ОСТ 108.030.113-87

С.5

Главный инженер Подольского
машиностроительного завода
им. С.Орджоникидзе

письмо

№ I40/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.