

РУДЕНКО Ю.Н.  
ЗАМ. ГЛАВНОГО  
ТЕХНОЛОГА 2014

Согласовано ОГТ:

Перв. примен.

Справ. №  
ЦПКУ.71314.1.4.14/1

Подп. и дата

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № инв. № докл. Подп. и дата

0024-14

✓ Ra 6,3

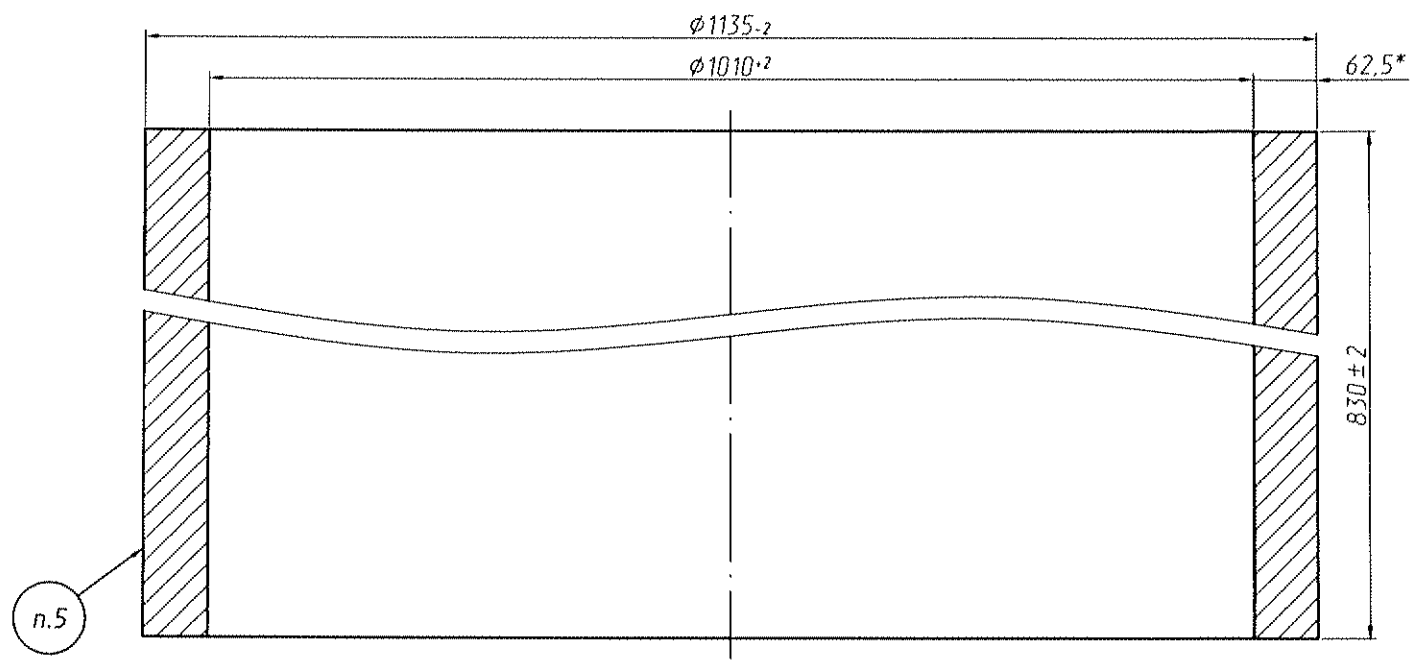


Таблица контроля качества основного металла

Наименование операций							
Определение химического состава основного металла	Контроль стилископированием	Испытание на растяжение при нормальной температуре	Испытание на растяжение при повышенной температуре	Подтверждение критической температуры хрупкости	Контроль макроструктуры основного металла	Ультразвуковой контроль поковки и сортового проката	Контроль термической обработки основных материалов
Шифры операций							
101	103	201	206	216	231	326	411
*	*	*	*	*	*	*	*

\* - контроль производится.

Примечание: кроме указанных в таблице, необходимо выполнение операций 001, 002, 003, 004, 008, 009, 010, 291, 301, 302, 303 по ОСТ 108.004.10-86.

Контроль по операции 103 допускается проводить методом фотоэлектрического спектрального анализа на образце, отобранном от заготовки по технологии изготовителя.

1. Поковка гр.IV, КР40, 350°C, T<sub>ко</sub> ≤ -20°C, УЗК ТУ 5.961-11307-86. Контроль качества материала производить в соответствии с требованиями таблицы контроля качества на чертеже.
2. Испытания механических свойств проводить на пробах после основной термообработки (проба А), основной термической обработки плюс минимальный цикл дополнительных отпусков (проба В):  
1) промежуточный отпуск (температура 620 ± 10°C, время 5,0-5,5 ч);  
2) окончательный отпуск (температура 650 ± 10°C, время 10-11 ч);  
и после основной термической обработки плюс максимальный цикл дополнительных отпусков (проба С):  
1) промежуточный отпуск (температура 620 ± 10°C, время 10-10,5 ч);  
2) окончательный отпуск (температура 650 ± 10°C, время 20-21 ч).
3. \*Размер для справок.
4. Заготовка сопровождается планом качества и паспортом, в который заносятся:
  - результаты определения химического состава;
  - результаты контроля механических свойств при нормальной (+20°C) и повышенной (+350°C) температуре после основной термообработки, минимального и максимального циклов дополнительных отпусков;
  - результаты подтверждения критической температуры хрупкости (T<sub>ко</sub> ≤ -20°C) после основной термообработки плюс минимальный цикл дополнительных отпусков и после основной термообработки плюс максимальный цикл дополнительных отпусков;
  - результаты контроля макроструктуры;
  - результаты УЗК;
  - вид и режим термообработки;
  - фактические размеры (наружный и внутренний диаметр, высота).
5. Маркировать шрифтом 8-18 мм ударным способом с прибыльной стороны по ГОСТ 26.020-86: обозначение чертежа (0024-14 / ЦПКУ.71314.1.4.14/1), марку материала, номер плавки, ЭМСС, номер слитка, номер поковки, клеймо ОТК, клеймо Регистра.
6. Остатки пробного кольца, используемого для контроля механических свойств после основной термообработки, замаркировать, как и саму деталь с дополнительным указанием места отбора пробы от прибыльной части и передать ОАО "ЗиО-Подольск" вместе с сертификатом, в котором указать размер пробного кольца, маркировку и массу.
7. Заготовка поставляется на ложементях. Консервация по технологии изготовителя.
8. Заготовка поставляется под техническим наблюдением Российского Морского Регистра Судоходства.
9. Настоящий чертеж разработан на основании чертежа Заказчика ЦПКУ.71314.1.4.14/1.
10. Эскиз поковки согласовывается с ОАО "ЗиО-Подольск".
11. Схемы отбора проб и вырезки образцов согласовываются с РМРС.

Согласовано: ОАО "ОКБМ Африкантов" \_\_\_\_\_  
ФГУП "ЦНИИ КМ "Прометей" \_\_\_\_\_  
ОАО "ЗиО-Подольск" \_\_\_\_\_

						0024-14			
</									