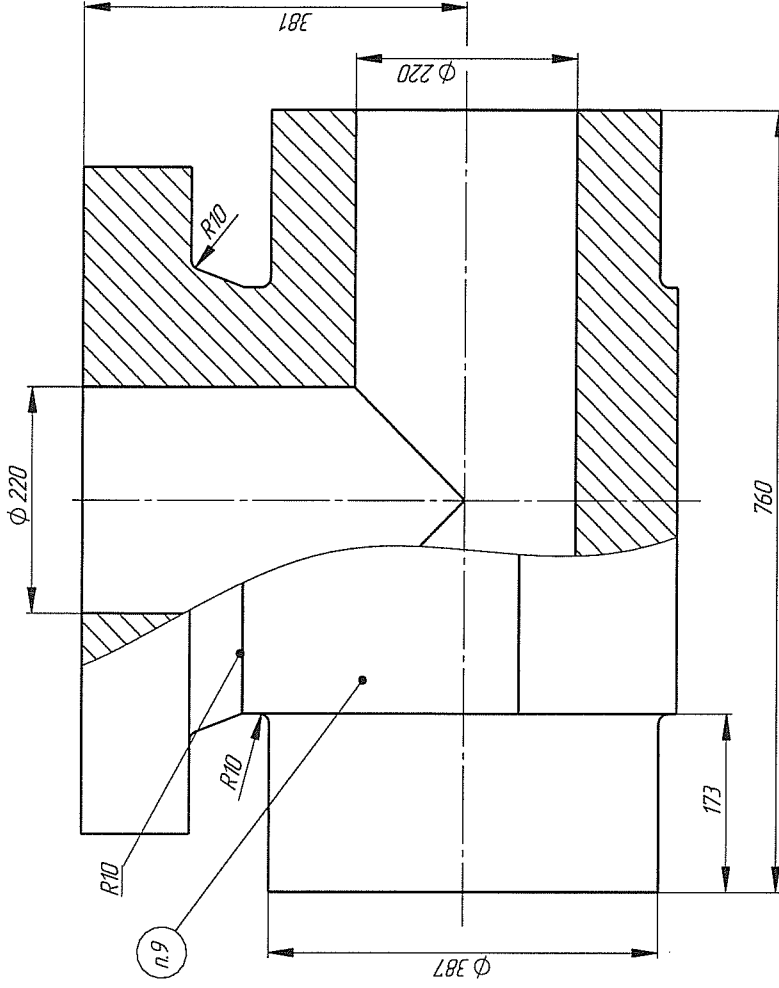
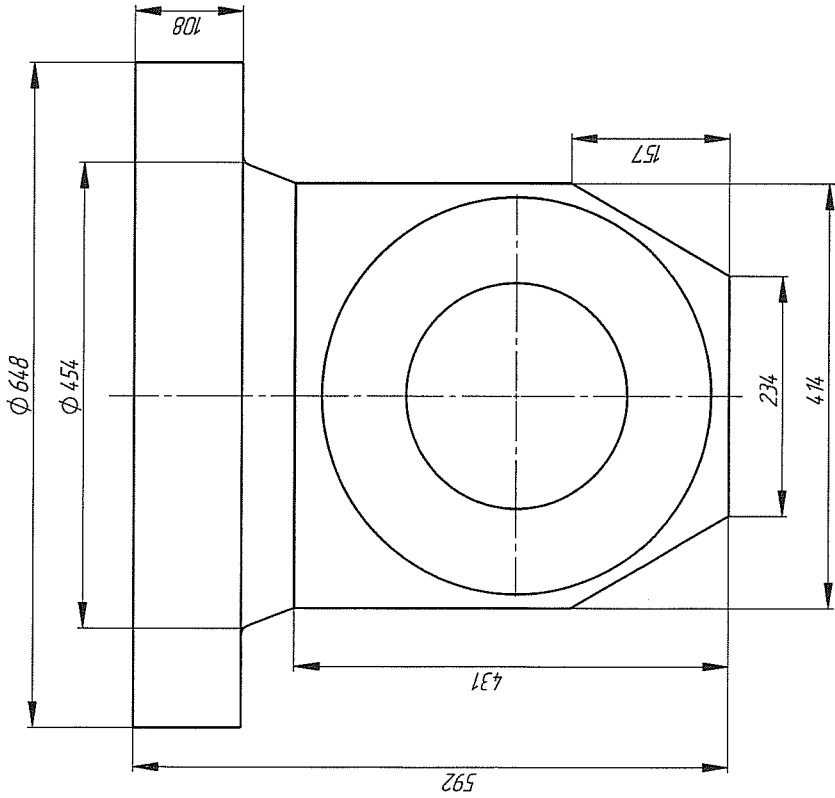
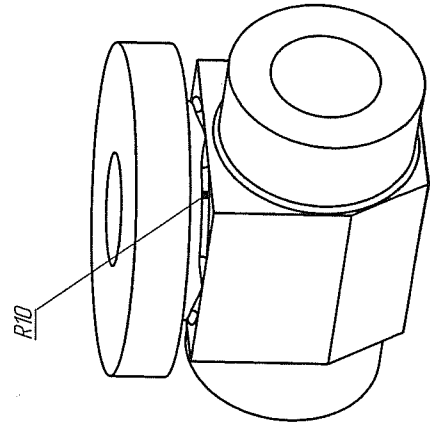


АНЕМ.301159.028.901



$Ra12.5$



АНЕМ.301159.028.901

Заготовка корпуса

Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72

Копирдаш

Формат А3

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куменев		12.19
Проб.	Бурмачин		12.19
Т.контр.			
Исполн.	Куменев		12.19
Сл.б.			
Листов	Масса	Масштаб	
1	886	1:5	
Листов	Листов		
2	2		

Инт. № подл. / Подп. и дата / Взам. инв. № / Инв. № дубл. / Подп. и дата / Спроб. № / Лист, общее.

АНЕМ.301159.028.901

1. Издание сертификата качества с указанием качества в нем:

химв. состав, макроэlementы, ферритной фазы, неметаллических включений от

плавки, мех. свойства при $t=20^{\circ}$ и $t=350^{\circ}$ (σ_b , σ_s , ψ) МКК, результаты УЗК

каждой плавки, вуда термической обработки, содержание кислорода

2. Плавка зр. IVК ГОСТ25054-81

3. Контроль химв. состава по ГОСТ 5632-72 (содержание кислорода не более 0,2%)

4. Группы испытаний и механические свойства деформации по СТ ЦКБА 010-2004

Гр. IV $\sigma_b \geq 490$ МПа (50 кгс/мм²), $\sigma_{0.2} \geq 196$ МПа (20 кгс/мм²),

$\delta_5 \geq 35\%$, $\psi \geq 40\%$;

$\sigma_b^{+350} \geq 314$ МПа (32 кгс/мм²), $\sigma_{0.2}^{+350} \geq 137$ МПа (14 кгс/мм²),

$\delta_5^{+350} \geq 25\%$, $\psi^{+350} \geq 40\%$.

Гр. VII метод АМЧ ГОСТ 6032-2003 (с применением нагретом);

5. Контроль макроэлементов, ферритной фазы, неметаллических включений

по СТ ЦКБА 010-2004.

6. УЗК 100% по ПНАЭ Г 7-014-89. Нормы оценки качества по СТ ЦКБА 010-2004, зр. А.

7. Термообработка (закалка) по СТ ЦКБА 016-2005. Твердость в составе в плавке

121.179 НВ, контроль 100% плавки.

8. Маркировка обозначение, номер плавки, марки стали, номер плавки, клизма ОТК

Группы маркировки и клеймение и не более 0,3 мм

9. Заготовка поставленная с указанием организации с предоставлением сертификата

плавки качества

10. Издание сертификата в установленном порядке по механизму предоставления

11. На предприятии плавки не проводятся в соответствии, поэтому, поэтому

12. Издание сертификата по ГОСТ 30893.1-Н14, Н14, Н14, Н14/2

13. Издание сертификата формы и расположения по ГОСТ 30893.2 - К

Подп. и дата

Инд. № докум.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

АНЕМ.301159.028.901

Копировать

Формат А4

2

Лист

АНЕМ.301159.068.901

2

Лист

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Лист

Инд. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Подп. и дата

1. Изделие производится с учетом качества с учетом в нем:
хум. состава, макроэлементов, ферритной фазы, неметаллических включений от
плавки, мех. свойства при $t=20^{\circ}C$ ($\sigma_{0.2}$, $\sigma_{0.5}$, ψ) МКК, результаты УЗК
каждой поковки, вуда термической обработки, содержания кислорода
2. Поковка зр. IVK ГОСТ25054-81
3. Контроль хум. состава по ГОСТ 5632-72 (содержание кислорода не более 0,2%).
4. Группа испытаний и механические свойства по СТ ЦКБА 010-2004.
Гр. IV $\sigma_{0.2} \geq 490$ МПа (50 кгс/мм²), $\sigma_{0.5} \geq 196$ МПа (20 кгс/мм²),
 $\sigma_{0.2}^{+350} \geq 314$ МПа (32 кгс/мм²), $\sigma_{0.2}^{+350} \geq 137$ МПа (14 кгс/мм²),
 $\delta_{350}^5 \geq 25\%$, $\psi_{350} \geq 40\%$.
Гр. VII метод АМЧ ГОСТ 6032-2003 (с производящим заводом):
5. Контроль макроэлементов, ферритной фазы, неметаллических включений
по СТ ЦКБА 010-2004.
6. УЗК 100% по ПНАЭ Г-7-014-89. Нормы оценки качества по СТ ЦКБА 010-2004, зр. А
7. Термодоботка (закалка) по СТ ЦКБА 016-2005. Твердость в составе поковки
121...179 HB, контроль 100% поковки.
8. Маркировка обозначение, номер плавки, марки стали, номер поковки, клеймо ОТК.
Група маркировки и клеймение не более 0,3 мм
9. Заготовка производится с применением ультразвуковой дефектоскопии с
помощью качества
10. Изделие производится в соответствии с требованиями по технологии изготовления
11. На поверхности поковки не допускаются трещины, раковины,
допускаются русты, вмятины, задоры, зазоры от иницирования и эррозия дефектов
12. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ф17/14/2.
13. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2 - К

АНЕМ.301159.068.901