

1.2.2.2 Выплавка стали марок 12Х2МФА, 12Х2МФА-А, 15Х2МФА, 15Х2МФА мод. А, 15Х2МФА-А, 15Х2МФА-А мод. А, 18Х2МФА, 18Х2МФА-А, 25Х2МФА, 25Х2МФА-А, 25Х3МФА и 25Х3МФА-А производится в основных электродуговых печах с последующей обработкой на установках внепечного рафинирования и вакуумирования (УВРВ) предприятий-поставщиков. Разрешается производить выплавку стали в основных электродуговых печах емкостью до 25 тонн без внепечной обработки.

Отливка слитков массой 21,0 т и более производится в вакууме. Допускается отливать в вакууме слитки массой менее 21,0 т по технологии изготовителя.

Допускается производить отливку слитков путем смешения двух и более плавов.

Разрешается отливка сифоном слитков массой до 55 тонн с защитой от вторичного окисления инертным газом аргоном.

1.2.3 Термическая обработка

1.2.3.1 Термическая обработка заготовок состоит из предварительной и основной.

1.2.3.2 Допускается проведение повторных основных термических обработок. Количество повторных термических обработок допускается не более двух. Дополнительный отпуск не является повторной термической обработкой. Увеличение количества повторных термических обработок свыше двух допускается производить в соответствии со специальным решением, согласованным с ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМТЕЙ".

1.2.3.3 Допускается проведение отпуска без наложения теплового барьера.

1.3 ТРЕБОВАНИЯ К ВИДУ И ОБЪЕМУ ИСПЫТАНИЙ И КОЛИЧЕСТВУ ИСПЫТЫВАЕМЫХ ЗАГОТОВОК ОТ ПАРТИИ ИЛИ ПЛАВКИ

1.3.1 Группы испытаний.

1.3.1.1 Поковки, листы, плиты и штамповки, в зависимости от назначения и условий работы изготавливаемых из них деталей, по виду и объему испытаний и контроля делятся на пять групп (I-V) согласно таблице 2.

1.3.1.2 Отнесение деталей к той или иной группе производится проектной организацией и указывается в чертежах.

1.3.1.3 В таблице 2 указываются виды испытаний, которым подвергаются заготовки различных групп в обязательном порядке или по требованию чертежа (заказа), а также количество заготовок от партии или от плавки, подвергаемых испытаниям.

Партии I, II, III и IV групп комплектуются из заготовок, изготовленных по одному чертежу. Допускается объединять в партии заготовки по разным чертежам, отличающиеся по толщине не более чем на 25 %, близкие по конфигурации.

1.3.2 Для каждой плавки производится определение химического состава стали. Результаты определения распространяются на все заготовки, изготовленные из данной плавки (данных плавов, если слиток отливается путем смешения нескольких плавов).

1.3.3 Все заготовки, независимо от групп и категорий, должны проходить контроль качества поверхности, размеров и маркировки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Взаим. изм. №

					ТУ 5.961-11060-2008			Стр.
								5