

## 1.4 ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ КОНТРОЛЯ

### 1.4.1 Химический состав

1.4.1.1 Химический состав 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 должен удовлетворять требованиям таблицы 3.

1.4.1.2 В металле заготовок химический состав должен удовлетворять требованиям таблицы 3 с учетом допускаемых отклонений, приведенных в таблице 4.

Содержание водорода в металле заготовок после основной термической обработки не должно превышать 1,3 ppm. В металле заготовок определяется содержание азота и кислорода, результаты определения не являются сдаточными, но заносятся в сертификат.

### 1.4.2 Размеры заготовок и качество поверхности

1.4.2.1 Поковки массой до 100 т, изготовленные на прессах, должны поставляться с припусками и предельными отклонениями по ГОСТ 7062, а для поковок массой более 100 т припуск устанавливается изготовителем.

Поковки, изготавливаемые на молотах, должны поставляться с припусками и предельными отклонениями по ГОСТ 7829.

1.4.2.2 Допускается увеличение припуска против верхнего предельного отклонения на участке не более 15% общей длины

1.4.2.3 Листы (плиты) изготавливаются толщиной от 18 до 420 мм.

Предельные отклонения листов и плит при изготовлении:  
при толщине от 18 до 160 мм – в соответствии с ГОСТ 19903;  
при толщине более 160 мм:

- по толщине +2%, -3% от номинальной толщины листа;
- по длине и ширине "+100 мм".

Допускается изготовление листов и плит других габаритных размеров по согласованию с изготовителем.

1.4.2.4 Листы изготавливаются правленными, с обрезными кромками, нетравленными. Допускаемая неплоскостность листов по длине и ширине не должна превышать 12 мм на 1 метр.

1.4.2.5 На кромках листов после огневой резки расслоения и трещины не допускаются.

Допускаются огневые выхваты, не выводящие листы за пределы допускаемых отклонений на размеры. Грат после огневого реза должен быть удален.

1.4.2.6 На необрабатываемых поверхностях листов, и листовых штамповок не допускаются трещины, расслоения, закаты, пленки, пузыри, раковины, грубая вкатанная окалина. Допускается удаление указанных дефектов пологой вырубкой или зачисткой, при этом глубина удаления дефектов для листов должна находиться в пределах допускаемых отклонений по толщине листа, для штамповок не должна выводить толщину стенки штамповки за минимально допустимый размер.

На необрабатываемых поверхностях листов и листовых штамповок допускаются без удаления: тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, забоины, риски, вмятины, отпечатки от валков, если глубина их залегания находится в пределах допускаемого отклонения по толщине.

На обрабатываемых поверхностях листов и листовых штамповок допускаются отдельные дефекты без удаления, если глубина их, определяемая контрольной вырубкой или зачисткой, не превышает 50 % фактического одностороннего припуска на механическую обработку.

|              |                |               |              |                |
|--------------|----------------|---------------|--------------|----------------|
| Изм. № подл. | Подпись и дата | Взаим. инв. № | Изн. № дубл. | Подпись и дата |
|              |                |               |              |                |

|      |      |          |         |      |                     |           |
|------|------|----------|---------|------|---------------------|-----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТУ 5.961-11060-2008 | Стр.<br>9 |
|      |      |          |         |      |                     |           |