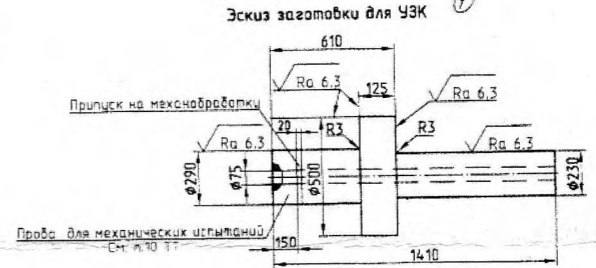
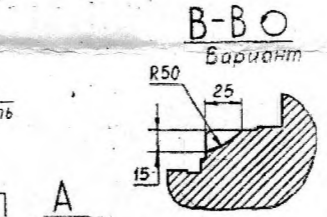
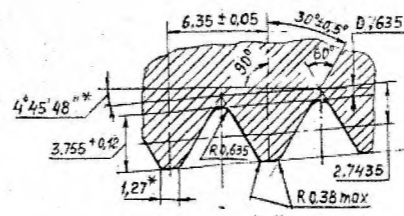
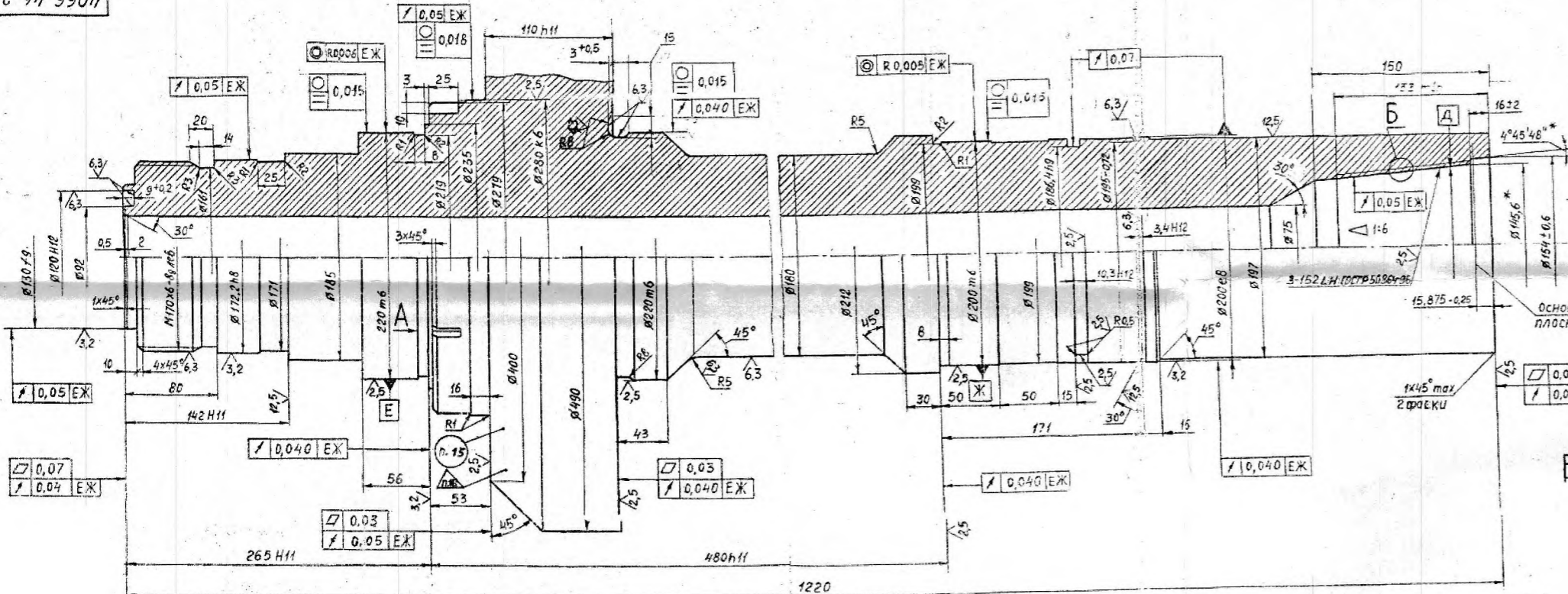


4066.46.215-2



- 1 НВ 262...311.
- 2 Тр. V КП 665 ГОСТ 8479-70.
- 3 Механические свойства:  $\sigma_s \geq 685$  МПа;  $\sigma_B \geq 835$  МПа;  $\Psi \geq 38\%$ ;  $\delta_5 \geq 12\%$  при  $t = 20^{\circ}\text{C}$ .
- 4 Механические свойства стали необходимо контролировать для каждой поковки на продольных образцах. Сбор проб по ГОСТ 8479-70.
- 5 Механические свойства стали при растяжении проверять по ГОСТ 1497-84 при испытании двух образцов.
- 6 Провести испытания на ударную вязкость по ГОСТ 9454-78 на 3-х продольных образцах в образном надрезе типа 1 при температуре минус  $45^{\circ}\text{C}$ .
- 7 Для каждой плашки должен быть проведен химический анализ состава металла.
- 8 По всем элементам, указанным в ОСТ 108.958.04-85. Объем выборки по ГОСТ 7565-81. Допускается определение химического состава спектрометром в соответствии с ГОСТ 18895-87. Сопровождается сертификатом на материал.
- 9 Проверить однородность кованой структуры обеспечивается технологией изготовителя материала. Поковка не должна иметь флокенов, трещин, усадочной рыхлости.
- 10 До проведения механической обработки выполнить визуальный контроль поверхности поковки согласно ТИ 25100.0015 БО «Визуальный и измерительный метод оценки поверхности поковки, металлоторопки».
- 11 Не допускается: наличие линейных индикаторных следов (длина больше ширины более чем в три раза); наличие нелинейных индикаторных следов (круглой или эллиптической формы, длина которых меньше чем три ширины) - длиной (диаметром) более 4 мм; наличие более трех индикаторных следов, расположенных на расстоянии не более 2 мм друг от друга.
- 12 Ремонт сваркой запрещен.
- 13 Проба для механических испытаний в собственном производстве, после окончательной термобработки. Подтверждение мех. свойств по п. 3 ТТ.
- 14 Места сбора проб для механических испытаний металла маркировать при входном контроле заготовки и приемо-контроле после проведения термобработки маркировать ударным способом клеймом завода-изготовителя заготовки, номером плашки и номером заказа. Изготовленные образцы для механических испытаний в собственном производстве маркировать электрографическим методом по ТИ 25100.00012 БО порядковым номером, датой выемки на проведение лабораторных исследований (испытаний, измерений) и номером заказа.
- 15 \*Размеры для справки.
- 16 Общие допуски размеров механически обрабатываемых поверхностей по ГОСТ 30893 1-2002: H14, H14 и IT14,12.
- 17 Маркировать товарный знак предприятия-изготовителя, номер заказа и обозначение, номер плашки, номер поковки и марку стали ударным способом по ТИ 25100.00012 БО.
- 18 Клеймить окончательную приемку клеймом ОТК ударным способом по ТИ 25100.00012 БО.

4066.46.215-2

Сталь

34ХНМ ОСТ 108.958.04-85