

1.5.7 В случае поставки листов (плит), листовых заготовок и поковок после предварительной термической обработки механические свойства контролируют на термически обработанных пробах. Основную термическую обработку листов (плит), листовых заготовок и поковок проводит заказчик с последующей оценкой качества металла по настоящим техническим условиям. Изготовитель гарантирует соответствие качества заготовок требованиям настоящих технических условий при соблюдении заказчиком технологии штамповки и термической обработки.

В случае поставки листов (плит), листовых заготовок и поковок после предварительной термической обработки без испытаний механических свойств изготовитель гарантирует соответствие качества заготовок (макроструктура, неметаллические включения, УЗД) требованиям настоящих технических условий. Вышеизложенные или иные условия определяются требованиями заказа и согласовываются с изготовителем.

1.6 Макроструктура.

1.6.1 В макроструктуре заготовок не должно быть видимых невооруженным глазом трещин, расслоений, флокенов и усалочной рыхлости.

При массе слитков до 160 тонн в металле заготовок допускаются участки повышенной травимости протяженностью до 20 мм. При массе слитков от 160 тонн до 205 тонн допускаются участки повышенной травимости протяженностью до 25 мм. При больших развесах слитков вопрос о размерах допустимых участков повышенной травимости, превышающих 25 мм, решается изготовителем и ГМО.



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 0893-013-00212179-2003	Лист
											11