

На поверхности поковок, подлежащих механической обработке, дефекты допускаются не удалять, если глубина их, определяемая контрольной вырубкой или зачисткой, такова, что на механическую обработку остается не менее 25 % номинального припуска.

На грубо ободранных поверхностях поковок не допускаются дефекты в виде плен, трещин, заковов.

В труднодоступных для удаления местах поверхностей поковок допускается кузнечная и термическая окалина.

Допускаются черновины:

- на торцевых поверхностях поковок, при условии сохранения припуска на механическую обработку перед окончательной термической обработкой,
- в напусках для проб, при условии обеспечения необходимого количества образцов для механических испытаний.

1.4.3 Поверхность листовых заготовок должна соответствовать требованиям, предъявляемым к листам.

1.4.4 Поверхность штампованных заготовок должна соответствовать требованиям, предъявляемым к исходной заготовке.

1.4.5 Поверхность плит должна соответствовать требованиям п. 1.4.2.

1.5 Термическая обработка и механические свойства.

1.5.1 Заготовки поставляют в термически обработанном состоянии. Режимы термической обработки и условия ее проведения установлены технологической инструкцией. По согласованию с заказчиком допускается поставка поковок, листов (плит), листовых заготовок после предварительной термической обработки.

1.5.2 Механические свойства и результаты определения (подтверждения) критической температуры хрупкости заготовок должны отвечать требованиям таблицы 3 в следующих случаях:

- после основной термообработки заготовок деталей, не подвергаемых технологическим отпускам;
- после основной термообработки плюс технологические отпуска, включая отпуск на случай ремонта и монтажа, заготовок деталей, подвергаемых технологическим отпускам; количество, температура и продолжительность отпусков оговариваются чертежами заказчика, согласованными с ГМО.

Инв № подл	Подп. и дата	Взам. инв №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ТУ 0893-013-00212179-2003				Лист
				9