

производственно-технологической документации изготовителя, разработанной и согласованной в соответствии с требованиями НП-089-15.

1.4.2 Допускается изготовление поковок блоком на несколько деталей. Предприятие, производящее разрезку блоков на детали, указывается в договоре.

Разрезка поковок производится кислородно-флюсовым или иным способом по режиму изготовителя. Грат с поверхности реза должен быть удален.

При газовой разрезке заготовок изготовителем на кромках реза допускаются косина реза и огневые выхваты, которые должны находиться в пределах допусков на предварительную механическую обработку, и не входить в чистовые размеры детали.

#### 1.5 Требования к поверхности

1.5.1 На поверхности поковок и штампованных заготовок не должно быть трещин, расслоений, плен, закатов, пузырей, раковин, грубой вкатанной окалины и шлаковых включений.

1.5.2 По качеству и внешнему виду поковки должны удовлетворять требованиям ГОСТ 7062.

По припускам и допускаемым отклонениям заготовки должны удовлетворять требованиям чертежей изготовителя.

1.5.3 Кузнечная и термическая окалина, не препятствующая выявлению дефектов на поверхности заготовок, не удаляется.

На припусках для проб допускаются черновины, не препятствующие изготовлению полного комплекта образцов для испытаний.

На необрабатываемых поверхностях заготовок допускаются без удаления местные дефекты типа вмятин от окалины, забоин, а также полая вырубка или зачистка дефектов при условии, что размеры

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
27.23.09.069-2018	11.12.18			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1	1	ТКОБ.19		19.12.18
ТУ 0893-072-00212179-2011				
				Лист
				10