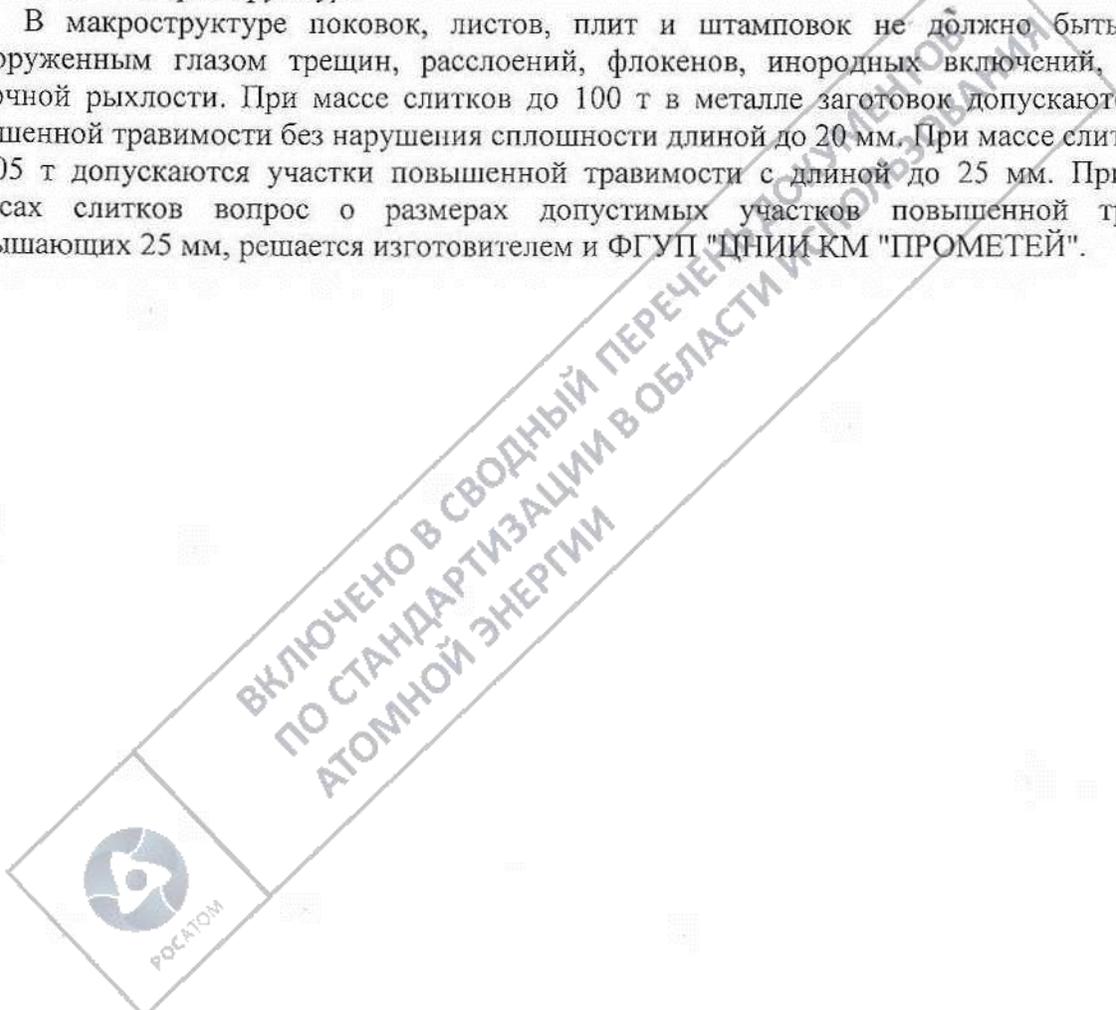


- для полых кольцевых поковок, имеющих $L \leq 1,2$ Днар - в тангенциальном направлении;
- для листов и плит - в направлении, поперечном направлению проката или основному направлению ковки;
- для штамповок, изготовленных из листа или плиты - в направлении, близком к поперечному направлению проката или основному направлению ковки в исходном листе или плите;
- для штамповок, изготовленных из разогнутых кольцевых полых поковок - в направлении, близком к тангенциальному направлению в исходной поковке;
- при дополнительных испытаниях металла из мест отверстий под шпильки из заготовок фланцев - в продольном направлении;
- направление и место вырезки образцов от заготовок, конфигурация которых не предусмотрена настоящими техническими условиями, указываются в чертеже заказчика и согласовываются с изготовителем и ФГУП "ЦНИИ КМ "Прометей".

Примечание - L - длина заготовки, Днар - наружный диаметр заготовки.

1.4.5 Макроструктура

В макроструктуре поковок, листов, плит и штамповок не должно быть видимых невооруженным глазом трещин, расслоений, флокенов, инородных включений, свищей и усадочной рыхлости. При массе слитков до 100 т в металле заготовок допускаются участки повышенной травимости без нарушения сплошности длиной до 20 мм. При массе слитков от 100 до 205 т допускаются участки повышенной травимости с длиной до 25 мм. При больших развесах слитков вопрос о размерах допустимых участков повышенной травимости, превышающих 25 мм, решается изготовителем и ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМЕТЕЙ".



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм. № подл.	Подпись и дата	Езам. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата	Стр.
ТУ 5.961-11060-2008										