

1.4.2.7 На поковках допускается неравномерное расположение припусков, получающееся вследствие эллиптичности, несоосности наружного и внутреннего диаметра поковок, прогиба и т.п., при этом неравномерность расположения фактического припуска в отдельных частях поковки не должна выводить ее размеры за пределы допускаемых отклонений.

1.4.2.8 На поверхности поковок не должно быть расслоений, трещин, заковов, плен, шлаковых включений.

На необрабатываемых поверхностях поковок допускаются без удаления местные дефекты типа вмятин от окалины, забоин, а также полая вырубка или зачистка, при условии, что размеры поковки остаются в пределах допускаемых отклонений.

Дефекты на поверхности поковок, подлежащей механической обработке, допускаются: не удалять, если глубина их, определяемая контрольной вырубкой или зачисткой не превышает 75% фактического одностороннего припуска на механическую обработку.

На торцевых поверхностях поковок допускаются черновины, при условии сохранения припуска на механическую обработку под окончательную термическую обработку и черновины на припусках для проб, при условии обеспечения необходимого количества образцов для механических испытаний.

Допускается без удаления наличие кузнечной и термической окалины на труднодоступных для удаления поверхностях поковок. Скосы, галтели, сферы, бахромы по размерам поковок не контролируются.

1.4.3 Ремонт заготовок.

1.4.3.1 Допускается исправление дефектов заваркой, если глубина выбонок не превышает 20 % толщины детали, но не более 30 мм для чистовых размеров детали, при этом количество дефектных мест на 1 м² детали должно быть не более трех, а суммарная площадь дефектных мест должна быть не более 2 % от общей площади ремонтируемой поверхности заготовки.

1.4.3.2 Исправление дефектов выборкой и заваркой следует производить по инструкции изготовителя, разработанной с учетом требований ПНАЭ Г-7-009 и согласованной с заказчиком и ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМТЕЙ". После исправления дефектов необходимо производить УЗД заваренных мест в соответствии с требованиями, установленными в п.1.4.6.

1.4.3.3 Ремонт заготовок V группы должен производиться по решению изготовителя, согласованному с заказчиком, проектантом и ФГУП "ЦНИИ КМ "ПРОМТЕЙ".

1.4.4 Механические свойства

1.4.4.1 Механические свойства при растяжении, результаты определения ударной вязкости, подтверждения или определения критической температуры хрупкости поковок, листов (плит) и штамповок должны отвечать требованиям таблицы 5 при отборе проб в соответствии с разделом 3.3 и вырезкой образцов в соответствии с п.1.4.4.2 настоящих технических условий в следующих случаях:

а) после основной термической обработки для деталей, не подвергаемых технологическим отпускам;

б) после основной термической обработки плюс технологические отпуска (возможное минимальное и максимальное количество, включая отпуск на случай ремонта и монтажа) для заготовок деталей, подвергаемых технологическим отпускам. Количество, температура и продолжительность технологических отпусков указывается в чертежах заказчика.

Механические свойства и результаты подтверждения Тко заготовок деталей, испытываемых с учетом технологических отпусков, проверяют после основной термической обработки на одной пробе независимо от диаметра и длины заготовки, при этом результаты испытания не являются сдачными, но заносятся в сертификат.

1.4.4.2 Требования по механическим свойствам, указанные в таблице 5, должны удовлетворяться при испытаниях образцов, вырезанных в следующих направлениях:

– для поковок призматической и цилиндрической формы сплошных, и полых цилиндрических поковок, имеющих $L > 1,2 D_{нар}$ - в продольном направлении. В случае испытания (по требованию чертежа) на тангенциальных образцах допускается снижение механических свойств в соответствии с ГОСТ 8479;

Изм. №	Изм. № дубл.	Взаим. инв. №	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата