

В технически необходимых случаях допускается смещение допуска при сохранении величины поля допуска.

Листы (плиты) и листовые заготовки изготавливают правленными с обрезанными кромками; допускаются огневые захваты, не выводящие размеры листов за пределы допускаемых отклонений. Отклонения от плоскостности на один метр длины и ширины листов (плит) не должны превышать 8 мм.

1.2.2 При изготовлении поковок и штампованных заготовок припуски на механическую обработку, технологические напуски и допуски на точность изготовления устанавливаются в соответствии с нормативной документацией изготовителя; напуски для отбора проб – в соответствии с указанием чертежа заготовки. Допускается неравномерное расположение припусков, получающееся вследствие эллиптичности, несоосности наружного и внутреннего диаметров, прогиба и т.п., при этом неравномерность расположения фактического припуска в отдельных частях не должна выводить размеры за пределы допускаемых отклонений.

У поковок и штампованных заготовок массой свыше 15 т допускается уменьшение минимального припуска на сторону на 1/3 по сравнению с установленным эскизом или чертежом. При неудовлетворительной поверхности слитка, для обеспечения чистой поверхности детали допускается местное увеличение припуска (сверх максимального отклонения) на участках следующих размеров:

– длиной не более 15 % от длины поковки или штампованной заготовки цилиндрической формы.

– площадью не более 20 % от площади поковок и штампованных заготовок всех остальных типов.

Скосы, галтели, сферы, бахромы не включаются в размеры заготовки.

### 1.3 Выплавка и химический состав.

1.3.1. Выплавку стали производить в основных печах с последующей внепечной обработкой и вакуумированием или вакуумнодуговым переплавом (ВДП), или электрошлакового переплава (ЭШП). Выплавка стали методом ЭШП и ВДП для листовых и штампованных заготовок, свариваемых методом электрошлаковой сварки (ЭШС), не допускается.

Слитки массой более 20 т независимо от способа выплавки отливать в вакууме. Допускается слитки массой до 150 т отливать сифонным способом с обязательной предварительной вакуумной обработкой. Слитки массой более 100 т допускается отливать методом смешения металла нескольких плавов.

1.3.2 Плавочный химический состав сталей должен соответствовать требованиям таблицы 2.

|              |                  |          |         |      |                           |      |
|--------------|------------------|----------|---------|------|---------------------------|------|
| Изм.         | Лист             | № докум. | Подпись | Дата | ТУ 0893-014-00212179-2004 | Лист |
|              |                  |          |         |      |                           | 6    |
|              |                  |          |         |      |                           |      |
| Изм. № подл. | 0723 СЕ 016-2018 |          |         |      |                           |      |
| Подп. и дата | А.И. 11.12.18    |          |         |      |                           |      |
| Взам. инв. № |                  |          |         |      |                           |      |
| Инв. № дубл. |                  |          |         |      |                           |      |
| Подп. и дата |                  |          |         |      |                           |      |